

**Decyzja**

Na podstawie art. 188, art. 192 i art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Czystego Regionu Sp. z o. o. nr CR.7021.7021.145.2020 z 26 czerwca 2020 r. (data wpływu do UMWO 30.06.2020 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego z 21 marca 2014 r. nr DOŚ.7222.39.2013.MK (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności przetwarzania 31 000 Mg/rok (średnio ok. 124 Mg/d), zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów Czysty Region Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7

**orzekam**

I. Zmienić na wniosek decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., zmienionej następnie decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 24 marca 2015 r., DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015.MK z dnia 6 listopada 2015 r., nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 r., nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK z 13 października 2016 r., nr DOŚ-III.7222.25.2017.MK z 26 kwietnia 2017 r., nr DOŚ-III.7222.47.2017.MK z 29 stycznia 2018 r., nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 23 października 2019 r. oraz nr DOŚ-III.7222.59.2019.JZ z 15 kwietnia 2020 r., udzielającą Czystemu Regionowi Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności przetwarzania 31 000 Mg/rok (średnio ok. 124 Mg/d), zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, w sposób następujący:

**1. Sentencja decyzji otrzymuje brzmienie:**

„udzielić Czystemu Regionowi Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przyjmowania odpadów do 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania: 62 000 Mg/rok, tj. 239 Mg/dobę w części mechanicznej oraz 31 000 Mg/rok, tj. 124 Mg/d w części biologicznej, zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7 ...”

**2. Punkt 1.1.2. pn. „Lokalizacja instalacji wraz z występującymi na niej budowlami, obiektami i urządzeniami” otrzymuje nowe brzmienie:**

„I.1.2. Lokalizacja instalacji wraz z występującymi na niej budowlami, obiektami i urządzeniami

„Czysty Region” Sp. z o. o. zlokalizowana jest przy ul. Naftowej 7 w Kędzierzynie-Koźlu, na działkach

o numerach: 39/6, 39/7, 39/8, 39/10, 39/12 będących własnością Gminy Kędzierzyn-Koźle. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym położone są na działkach: nr 39/6 i nr 39/7.

Numer REGON: 161502260

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7492089669

Pozwoleniem zintegrowanym obejmuje się:

- instalację do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania odpadów 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę, w skład której wchodzi:
  - kwatera składowiska nr 1 (zrekultywowana, zamknięta w 2015 r.),
  - kwatera składowiska nr 2,
  - studnie odgazowujące: 9 studni GI oraz 4 dodatkowe studnie GN na kwaterze nr 1 oraz 12 studni na kwaterze nr 2,
  - stacja pozyskiwania i obróbki biogazu z pochodnią dachową,
  - system drenażu odcieków odrębny dla każdej z kwater,
  - studnia połączeniowo-syfonowa,
  - brodzik dezynfekcyjny,
  - stanowisko mycia i dezynfekcji pojazdów,
  - przepompownia odcieków,
  - system monitoringu wód podziemnych złożony z dwóch piezometrów na dopływie do składowiska i czterech piezometrów na odpływie ze składowiska,
  - pas zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m;
- instalację do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB) w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej o zdolności przyjmowania 31 000 Mg/rok (średnio 124 Mg/d) w skład, której wchodzi:
  - 5 bioreaktorów o numerach: 2-6,
  - system napowietrzania,
  - system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego w biofiltrze wyposażonym w płuczkę,
  - plac dojrzewania stabilizatu,
  - sito o oczkach 40 mm i 20 mm,
  - wydzielone na placu dojrzewania przy bioreaktorach miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.
- instalacja do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych o wydajności maksymalnej **62 000 Mg/rok, 239 Mg/d, w tym:** 42 000 Mg/rok (162 Mg/d) dla zmieszanych odpadów komunalnych + 20 000 Mg/rok (77 Mg/d) selektywnie zebranych (część mechaniczna instalacji MPB), pracujące naprzemiennie.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, obejmuje:

- rozrywarkę z funkcją rozdrabniacza,
- sito o oczkach 80 mm,
- separator powietrzny,
- dwa separatory Fe,
- kabinę sortowniczą,
- prasę,
- reaktor nr 1 do suszenia balastu,
- plac dojrzewania.

Do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych wykorzystywane są naprzemiennie następujące urządzenia:

- rozrywarka z funkcją rozdrabniacza,
- kabina sortownicza,
- prasa,
- reaktor nr 1 do suszenia balastu.

W reaktorze do suszenia balastu z segregacji zmieszanych odpadów komunalnych i balastu z segregacji odpadów pochodzących z segregacji u źródła o wydajności 22 567 Mg/rok (90 Mg/d) – przetwarzany jest strumień odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania przyjmowanych do zakładu odpadów, dlatego wydajności instalacji nie należy sumować z mocami przerobowymi części mechanicznej instalacji MPB oraz linii sortowniczej selektywnie zebranych odpadów.

Na terenie Zakładu znajdują się instalacje, urządzenia, elementy infrastruktury i obiekty techniczne niewymagające pozwoleń zintegrowanego, tj.:

- kompostownia odpadów biodegradowalnych, w tym odpadów zielonych zbieranych selektywnie (zwana dalej instalacją kompostowania), o zdolności wynoszącej maksymalnie 10 000 Mg/rok (34,7 Mg/dobę) oraz odpadów biodegradowalnych, zebranych selektywnie, na którą składają się:
  - 13 zamykanych kontenerów-bioreaktorów do kompostowania odpadów zielonych,
  - 2 bioreaktory (o numerach 7 i 8),
  - Wydzielone na placu dojrzewania przy bioreaktorach miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania,
- instalacja przetwarzania odpadów budowlanych o zdolności przetwarzania 2 000 Mg/rok,
- instalacja przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o zdolności przetwarzania **6 000 Mg/rok**,
- magazyn odpadów niebezpiecznych o pojemności magazynowania do 14 Mg,
- plac dojrzewania kompostu i stabilizatu z wydzielonymi miejscami magazynowymi. Plac dojrzewania jest wykorzystywany na potrzeby instalacji do dojrzewania stabilizatu i kompostu. Na placu dojrzewania znajdują się dodatkowo wydzielone miejsca do magazynowania odpadów przeznaczone na frakcję podsitową przeznaczoną do stabilizacji tlenowej, odpady biodegradowalne przeznaczone do kompostowania, odpady budowlane do wykorzystania na kwaterze składowiska oraz przeznaczone do rozdrabniania, odpady wytwarzane z segregacji odpadów budowlanych inne niż niebezpieczne, odpady wielkogabarytowe przeznaczone do demontażu i rozdrabniania, odpady wytwarzane z demontażu odpadów wielkogabarytowych inne niż niebezpieczne, odpady surowcowe oraz balast/komponent RDF z sortowania odpadów.

Odpady gromadzone na placu dojrzewania są usypywane w pryzmy oddzielnie dla każdego procesu, z zachowaniem bezpiecznej odległości pozwalających na uniknięcie mieszania się magazynowanych lub poddawanych procesom przetwarzania odpadów lub są gromadzone w kontenerach, lub w pojemnikach. Każda pryzma odpadów, kontener lub pojemnik opatrzone są w tablice informacyjne, z których wynika z jakiego procesu pochodzi odpad lub do jakiego procesu jest kierowany oraz określa rodzaj odpadu.

Na placu dojrzewania okresowo wydziela się miejsca lokalizacji instalacji do rozdrabniania/mielenia odpadów budowlanych i wielkogabarytowych na czas prowadzenia procesu rozdrabniania/mielenia. Miejsce lokalizacji tych urządzeń jest usytuowane przy wydzielonych miejscach magazynowania odpadów przeznaczonych do procesu rozdrabniania/mielenia.

- 7 boksów magazynowych, w tym 2 niezadaszone (z przeznaczeniem do magazynowania szkła i metali) i 5 zadaszonych, w tym: 3 boksy z przeznaczeniem do magazynowania pozostałych surowców wtórnych typu: papier (15 01 01, 19 12 01), tworzywa sztuczne (15 01 02, 19 12 04), szkło (15 01 07, 19 12 05), metale (15 01 04, 19 12 02, 19 12 03), opakowania wielomateriałowe (15 01 05), drewno (19 12 06\*, 19 12 07), tekstylia (19 12 08), minerały np. piasek, kamienie (19 12 09), inne odpady - balast z segregacji (19 12 12) oraz 2 boksy przeznaczone do magazynowania odpadów - komponentu RDF,

Wyjaśnienie :

*Komponent RDF – oznacza frakcję kaloryczną, stanowiącą komponent paliwa alternatywnego, kierowaną do dalszego przetwarzania; mieszanina złej jakości papieru, tektury, tworzyw sztucznych, gumy, folii, kawałków drewna, odpadów wielomateriałowych, itp. nienadających się do odzysku materiałowego.*

- stanowisko magazynowania i tankowania paliw,
- budynek gospodarczo-socjalny,
- place manewrowe i drogi technologiczne,
- wiatra garażowa.

Elementy wspólne dla obu instalacji (wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego) to:

- stacja transformatorowa,
- ogrodzenie,
- waga samochodowa,
- budynek magazynowo-warsztatowy,
- zbiorniki odcieków,
- zbiornik ścieków bytowych,
- myjka do mycia kół i podwozi pojazdów,
- zaplecze socjalne dla pracowników,
- zbiornik wód deszczowych z funkcją ppoż.,
- sprzęt mechaniczny: kompaktor, spychacz gąsienicowy, przyczepka, nośniki teleskopowe, ładowarka kołowa, samochód ciężarowy."

**3. W punkcie I.1.3. pn. „Rodzaje i parametry instalacji”, tabela nr 1 otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela 1. Rodzaje i parametry instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałe budowle, obiekty i urządzenia niewymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o.

Lp.	Nazwa instalacji	Charakterystyka instalacji i obiektów towarzyszących
<b>I. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>		
<b>Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania odpadów 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę</b>		
1.	<p><b>Kwaterna nr 1 (zrekultywowana, zamknięta w roku 2015)</b> – instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wraz ze wszystkimi instalacjami i urządzeniami znajdującymi się na jej terenie</p>	<p>Kwaterna nieeksploatowana, nie przyjmująca odpadów na składowisko, wykonana została jako ziemny zbiornik ograniczony groblami ziemnymi o wysokości 1,5 - 3,8 m powyżej istniejącego terenu i szerokości korony 4 m, z wyjątkiem wału zachodniego o szerokości korony 8 m, po którym przebiegała droga dojazdowa oraz grobli po północnej stronie o szerokości korony 3 m i wysokości 1,2-3,0 m.</p> <p>Kwaterna została oddana do użytkowania w 1997 roku.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u></p> <p>Pojemność kwatery nr 1 wynosi 186 654 m<sup>3</sup> (298 646,4 Mg), przy założeniu zagęszczenia odpadów do wartości 1,6 Mg/m<sup>3</sup>. Powierzchnia kwatery - 2,5 ha.</p> <p>Rzędna składowania odpadów – 210 m n.p.m. (ok. 10-12 m ponad istniejący teren). Nachylenie skarpy zewnętrznej – 1:3. Sposób uszczelnienia dna i wewnętrznych skarp wykonanej czaszy kwatery do składowania (począwszy od gruntu rodzimego):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- warstwa o grubości 0,25 m stabilizująca naturalne podłoże,</li> <li>- folia PEHD grubości 2,0 mm,</li> <li>- geowłóknina o gramaturze 800 g/m<sup>2</sup>,</li> <li>- warstwa osłonowa o grubości 0,4 m z gruntu piaszczystego.</li> </ul> <p>Odwodnienie kwatery przewidziano w postaci 2 systemów drenażowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- drenażu odwodnieniowego (stabilizującego),</li> <li>- drenażu odcieków.</li> </ul> <p>Drenaż odwodnieniowy – ułożony pod folią czaszy kwatery, składa się z rur perforowanych o Ø 100 mm w obsypce filtracyjnej w rozstawie co 15 m. Wody z drenażu odwodnieniowego odprowadzane są do pogłębionego rowu melioracyjnego. Zadaniem drenażu jest ustabilizowanie zwierciadła wód gruntowych terenu kwatery.</p> <p>Drenaż odcieków – ułożony na górnej warstwie uszczelniającej dno czaszy, składa się z dwuściennych rur polipropylenowych, perforowanych i pełnych Ø 100 mm i Ø 150 mm w obsypce filtracyjnej, ze spadkiem w kierunku studzienki połączeniowo-syfonowej. Wody z drenażu odcieków kierowane są do kanalizacji zakładowej i dalej do przepompowni i zbiornika odcieków, z którego wraz ze wszystkimi ściekami przemysłowymi tłoczono są rurociągiem do oczyszczalni ścieków podmiotu zewnętrznego PCC ENERGETYKA BLACHOWNIA Sp. z o.o. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków. Zadaniem drenażu jest ujęcie i odprowadzenie odcieków z odpadów składowanych w kwaterze.</p> <p>Po wypełnieniu kwatery odpadami do poziomu korony grobli wykonane zostały dwie groble nadpoziomowe o wysokości 5 m każda, oddzielone półką o szerokości 3 m, uszczelnione od strony odpadów warstwą kolejno: piasek – 0,15 m, bentomata o gramaturze g &gt; 5000 g/m<sup>2</sup>, piasek – 0,20 m, gleba – 0,30 m, humus – 0,15 m.</p> <p>Kwaterna nr 1 wyposażona jest w system odgazowania kierujący biogaz z 9 studni GI i 4 dodatkowych studni GN odgazowujących do stacji pozyskiwania i obróbki biogazu z pochodnią dachową i agregatu kogeneracyjnego/prądotwórczego.</p> <p>W efekcie spalania biogazu w agregacie produkowana jest energia elektryczna przekazywana do sieci odbiorcy zewnętrznego.</p> <p>Kwaterna nr 1 poddana została rekultywacji, którą zakończono 29 czerwca 2015 roku. Rekultywację przeprowadzono zgodnie z decyzją nr DOŚ.III.7241.1.3.2014.MK z dnia 3 września 2014 roku na zamknięcie kwatery nr 1.</p>
2.	<p><b>Kwaterna nr 2 (obecnie eksploatowana)</b></p>	<p>Kwaterna nr 2 o pojemności 305 000 m<sup>3</sup> (183 000 Mg)</p> <p>Kwaterna oddana do eksploatacji w 2006 roku.</p> <p>Została wykonana jako zbiornik ograniczony od strony zachodniej, wschodniej i północnej</p>

<p><b>do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wraz ze wszystkimi instalacjami i urządzeniami znajdującymi się na jej terenie (instalacja MBP)</b></p>	<p>ziemnymi groblami o wysokości 3,5 m – 4,0 m powyżej istniejącego poziomu terenu. Grobla od strony zachodniej, stanowiąca równocześnie podbudowę drogi dojazdowej dla pojazdów dowożących odpady i kompaktora, posiada szerokość korony 12 m. Grobla od strony wschodniej posiada szerokość korony 4 m. Natomiast grobla o szerokości korony 3 m od strony północnej jest groblą technologiczną, która umożliwi dobudowę kolejnej kwatery.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u>  Powierzchnia kwatery – 2,69 ha. Pojemność geometryczna – 305 000 m<sup>3</sup>. Rzędna składowania odpadów – 210 m n.p.m. (ok. 10-12 m ponad istniejący teren). Nachylenie skarpy zewnętrznej – 1:3.</p> <p>Sposób uszczelnienia dna i wewnętrznych skarp wykonanej czaszy kwatery do składowania (począwszy od gruntu rodzimego):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- mata bentonitowa o gramaturze <math>g &gt; 5000 \text{ g/m}^2</math>,</li> <li>- folia PEHD grubości 2,0 mm, na dnie kwatery gładka, na skarpach folia strukturalna – kolendrowana,</li> <li>- geowłóknina <math>g &gt; 800 \text{ g/m}^2</math>,</li> <li>- warstwa osłona o grubości 0,4 m z gruntu piaszczystego.</li> </ul> <p>Dodatkowo pod matą bentonitową ułożony został sensorowy system monitoringu warstwy uszczelniającej – DDS, który pozwala na kontrolę stanu powłoki izolacyjnej do 20 lat eksploatacji obiektu. Specjalnie skonstruowane sensory, połączone ze sobą przewodami elektrycznymi, podłączone są do skrzynki kontrolnej umiejscowionej w pobliżu przepompowni odcieków. Specjalnie opracowany program komputerowy pozwoli na lokalizację miejsca uszkodzenia z dokładnością +/- 150 mm.</p> <p>Odwodnienie kwatery nr 2 przewidziano w postaci 2 systemów drenażowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- drenażu odwodnieniowego (stabilizującego),</li> <li>- drenażu odcieków.</li> </ul> <p>Drenaż odwodnieniowy – ułożony pod folią czaszy kwatery, składa się ze zbieracza z rur perforowanych PEHD <math>\varnothing 200 \text{ mm}</math> i perforowanych sączków drenażowych <math>\varnothing 110 \text{ mm}</math> w obsypce filtracyjnej w rozstawie co 15 m. Połączenie sączków ze zbieraczem następuje poprzez studzienki z PEHD <math>\varnothing 600 \text{ mm}</math>. Wody z drenażu odwodnieniowego odprowadzane są do pogłębionego rowu melioracyjnego. Zadaniem drenażu jest ustabilizowanie zwierciadła wód gruntowych terenu kwatery w odległości około 1,3 m od poziomu uszczelnienia kwatery.</p> <p>Drenaż odcieków – ułożony na górnej warstwie uszczelniającej dno czaszy, składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zbieracza z pełnych rur kanalizacyjnych PEHD <math>\varnothing 200 \text{ mm}</math> łączonych za pomocą kielichów z uszczelkami,</li> <li>- perforowanych sączków z rur PEHD <math>\varnothing 160 \text{ mm}</math> ułożonych w obsypce żwirowej,</li> <li>- studni 800 mm z PEHD z osadnikiem.</li> </ul> <p>Wody z drenażu odcieków kierowane są podobnie jak w przypadku kwatery nr 1 do kanalizacji zakładowej, przepompowni i dalej do zbiornika odcieków, skąd poprzez kanalizację będą odprowadzane do oczyszczalni należącej do podmiotu zewnętrznego. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków.</p> <p>Po wypełnieniu kwatery nr 2 odpadami do poziomu korony grobli wykonane zostaną dwie groble nadpoziomowe o wysokości 5 m każda, oddzielone półką o szerokości 3 m, uszczelnione od strony odpadów warstwą kolejno: piasek – 0,15 m, bentomata o gramaturze <math>g &gt; 5000 \text{ g/m}^2</math>, piasek – 0,20 m, gleba – 0,30 m, humus – 0,15 m.</p> <p>Kwata nr 2 wyposażona jest w 12 studni odgazowujących z zainstalowanymi indywidualnymi pochodniami do spalania gazu składowiskowego.</p> <p>Technologia składowania odpadów</p> <p>Technologia składowania odpadów przewiduje, że składowanie odpadów w kwaterze nr 2 odbywać się będzie dwuetapowo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- etap I – składowanie podpoziomowe – zapełnienie kwatery do wysokości istniejącego ogroblowania, tj. do rzędnej około 198 m n.p.m.,</li> <li>- etap II – składowanie nadpoziomowe do rzędnej 210 m n.p.m. poprzez sukcesywną budowę dwóch, oddzielonych od siebie półką o szerokości 3 m, grobli o wysokości 5 m każda. Zmieszane odpady w kwaterze nr 2 są składowane na działkach roboczych</li> </ul>
--	--

	<p>o wymiarach 50 m x 20 m, poza pierwszą warstwą, która została wykonana na całej powierzchni dna kwatery, celem zabezpieczenia drenażu i folii PEHD przed uszkodzeniem. Rozplantowywanie odpadów prowadzone jest warstwami o grubości nie przekraczającej 0,5 m z bieżącym zagęszczaniem przy użyciu sprzętu specjalistycznego. Miąższość jednej warstwy odpadów po zagęszczeniu wynosi od 1 m do 2 m. Po uzyskaniu warstwy odpadów zagęszczonych o ww. miąższości są one przykryte warstwą izolacyjną o grubości do 0,1-0,2 m wykonaną z materiału inertnego. Jednocześnie została wyznaczona nowa działka robocza. Odpady na kwaterze nr 2 składowane są w sposób selektywny i nieselektywny przy zachowaniu warunków określonych w obowiązujących przepisach.</p> <p>Na kwaterze nr 2 są wydzielone następujące sektory:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup: 02, 04, 16 i 17;</li> <li>– sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup: 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12;</li> <li>– sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 07;</li> <li>– sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 08;</li> <li>– sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 09;</li> <li>– sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 10;</li> <li>– sektor do nieselektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne z grupy 12;</li> <li>– sektory do selektywnego składowania odpadów innych niż niebezpieczne o kodach: 02 01 07, 02 01 10, 02 01 99, 02 02 03, 02 02 82, 02 02 99, 02 03 01, 02 03 04, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 01, 02 07 04, 02 07 99, 04 01 99, 04 02 15, 04 02 99, 05 07 99, 06 13 99, 07 01 80, 07 02 99, 07 04 81, 07 06 81, 09 01 07, 09 01 12, 09 01 99, 10 09 12, 10 09 99, 10 10 99, 10 11 99, 10 80 99, 12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 99, 16 01 22, 16 01 99, 17 03 02, 18 01 01, 18 01 09, 18 02 01, 18 02 08, 19 08 99, 19 10 04, 19 10 06, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 20 01 28, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 41, 20 01 99.</li> </ul> <p>Sektory do nieselektywnego składowania odpadów są oddzielone od siebie wałem, do budowy którego zostaną wykorzystane odpady o kodach: 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 10 10, 10 12 08, 10 13 82, 16 01 03, 16 11 14, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, ex 17 01 80, ex 17 01 81, 17 05 08, 19 09 02, 19 12 09.</p> <p>Sektory do składowania selektywnego odpadów będą wydzielane w czasie przyjęcia do składowania rodzajów odpadów z takim przeznaczeniem, poprzez izolację niewielkich powierzchni eksploatowanej warstwy ww. materiałem mineralnym. Przewiduje się, że wymiary tych sektorów nie będą większe niż 5 m x 10 m i wysokie 0,7 m. Ilość sektorów do składowania selektywnego odpadów zależy od różnorodności rodzajów odpadów przyjmowanych z przeznaczeniem do selektywnego składowania.</p> <p>Odpady dostarczone na składowisko winny być wysypywane na określonym miejscu manewrowym kwatery, a następnie składowane na właściwe miejsce przy użyciu lekkiego sprzętu. Po wyrównaniu poziomu składowanych odpadów w kwaterze z poziomem placu manewrowego, odpady należy rozgarniać w kierunku obwałowania przez najazd na nie ładowarką. Czoto dziennej działki roboczej powinno posiadać stałe pochylenie w formie skarpy o nachyleniu 1:3 zapewniającej szybkie odprowadzenie wody opadowej i skuteczne zagęszczenie odpadów. Korpus grobli eksploatacyjnych powinien być wykonany z materiałów inertnych oddzielnie zagęszczanymi warstwami o grubości zależnej od rodzaju materiału. Groble eksploatacyjne na obwodzie podkowy należy zaplanować i wykonać z takim wyprzedzeniem, aby nie dopuścić do składowania nadpoziomowego powyżej grobli. Przy rozpoczęciu składowania odpadów powyżej poziomu grobli okalających kwaterę działkę roboczą należy osłonić przestawnym ogrodzeniem technologicznym wychwytyjącym unoszone lekkie odpady. W okresach suszy składowane odpady będą zraszane. Dopuszcza się zraszanie odciekami</p>
--	---

		<p>zgrupowanymi w zbiorniku odcieków.</p> <p><b>Studnia połączeniowo-syfonowa</b>  Komorę studni wykonano jako monolityczną żelbetową, okrągłą o średnicy wewnętrznej 1,2 m i wysokości 1,7 m. Posadowiona jest na 0,15 m warstwie wyrównawczej z betonu B-10. Przykrycie studni wykonano z płyty żelbetowej 1500/600 mm z osadzonym na niej włazem. Zadaniem studni jest stworzenie zamknięcia wodnego uniemożliwiającego przenikanie gazu składowiskowego, który może znajdować się w przewodach odcieku, do komory przepompowni, a jednocześnie odprowadzenie go do atmosfery poprzez studnie odgazowujące.</p> <p><b>System rowów opaskowych</b>  System składa się z rowu A o długości 170 m przebiegającego wzdłuż zachodniej grobli i rowu B o długości 175 m przebiegającego wzdłuż wschodniej grobli kwatery nr 2. Szerokość dna rowów wynosi 0,5 m. Stopy skarp i dna rowów zabezpieczono płytami betonowymi (dna pełnymi, a skarpy ażurowymi). Na rowie B zaprojektowano osadnik piasku z płytek betonowych. Jego zadaniem jest odprowadzenie deszczowych spływów powierzchniowych z zewnętrznych skarp grobli po stronie wschodniej i zachodniej kwatery nr 2 do rowu melioracyjnego.</p> <p><b>Brodzik dezynfekcyjny</b>  Służy do dezynfekcji kół pojazdów wyjeżdżających ze składowiska odpadów. Do odkażania używa się środka dezynfekcyjnego o stężeniu 5 %. Brodzik wykonano jako przejezdny zbiornik żelbetowy o wymiarach 15,0 x 3,9 m i głębokości śr. 0,45 m. Misa brodzika zaopatrzona jest w zasuwę kanałową i połączona przewodem PVC Ø 160 mm ze studzienką czerpną cieczy z brodzika. Zużyty roztwór ze studzienki spustowej usuwany jest do zbiornika odcieków, skąd poprzez kanalizację będzie odprowadzany do oczyszczalni należącej do podmiotu zewnętrznego. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków. Osad kierowany jest na kwaterę do składowania.</p> <p><b>Stanowisko mycia i dezynfekcji pojazdów</b>  Służy do mycia i dezynfekcji sprzętu i pojazdów pracujących na składowisku. Wykonane jest jako monolityczna niecka o konstrukcji żelbetowej o wymiarach w rzucie 6 x 12 m z wyprofilowanym dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstożnika. Ścieki ze studzienki, poprzez rurę PCV Ø 110 mm, odprowadzane są do separatora zawieszin i ropopochodnych, wykonanego na bazie monolitycznego zbiornika z PEHD typu EPORBLOC – 2000 zaopatrzonego w wymienny pojemnik wypełniony materiałem filtracyjnym pochłaniającym ropopochodne i dalej do kanalizacji zakładowej odprowadzającej ścieki przemysłowe do zbiornika odcieków, skąd poprzez kanalizację będą odprowadzane do oczyszczalni należącej do podmiotu zewnętrznego. W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków.</p> <p><b>Pas zieleni izolacyjnej</b>  Czysty Region Sp. z o.o. od strony frontowej i bocznej pomiędzy drogą a ogrodzeniem, jest oddzielony pasem zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m, na który składają się krzewy i drzewa posadzone w rzędach. Ponadto zakład otoczony jest z każdej strony naturalną zielenią.</p> <p><b>Waga samochodowa</b>  Czysty Region Sp. z o.o. jest wyposażony w wagę samochodową elektroniczną o nośności 40 ton z urządzeniem rejestrującym oraz z osprzętem komputerowym, pozwalającym na pełny monitoring ilościowy i jakościowy odpadów – rejestracja przyjęć odpadów.</p>
--	--	--



		<p><b>Odgazowanie składowiska</b>  Odgazowanie kwatery nr 2 zostało wykonane z zastosowaniem 12 studni odgazowujących składających się z:  rury odgazowującej z PEHD Ø 160 mm,  słupa ze żwiru o granulacji 8/32 mm,  rury ciągu, stalowej Ø 1016 mm i długości 2,2 m,  gazoszczelnej pokrywy.  Studnie te są stopniowo podnoszone w miarę składowania kolejnych warstw odpadów. Perforowana rura odgazowująca będzie przedłużana odcinkami dwumetrowymi. Rura ciągu będzie sukcesywnie podciągana w górę o 2 m. Na każdej ze studni odgazowujących zainstalowana jest indywidualna pochodnia do spalania biogazu. Pochodnie te mają średnicę 51 mm i wysokość 2000 mm. Posiadają palnik dyfuzyjny wykonany ze stali żaroodpornej, w celu ochrony przed wiatrem obudowany osłoną. Wyposażone są w przepustnicę główną, przerywacz płomienia oraz króciec pomiarowy zamykany zaworem kulowym. Termodynamiczna temperatura spalania gazu składowiskowego przy 50 % zawartości metanu wynosi ok. 1000°C.</p> <p><b>Drogi wewnętrzne (technologiczne)</b>  Drogi technologiczne wykonane są z betonowych płyt drogowych oraz z odpadów przewidzianych do odzysku jako materiał przeznaczony do utwardzania dróg technologicznych.</p>
3.	<p><b>Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych</b></p> <p><b>- część do biologicznego przetwarzania odpadów</b></p> <p><b>(instalacja MBP)</b></p>	<p>Instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego jest część biologiczna MBP - instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania D8.  W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów następuje przetwarzanie frakcji podsitowej opartej na stabilizacji tlenowej (w bioreaktorach o numerach 2-6).</p> <p>Wydajność instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (w bioreaktorach) wynosi maksymalnie do <b>31 000 Mg/rok</b>, tj. <b>124 Mg/d</b>.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u>  Dla frakcji podsitowej (uzyskanej z przesiewania zmieszanych odpadów komunalnych na sicie o oczkach 80 mm) przyjmuje się następujące założenia technologiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gęstość nasypowa frakcji – 0,7-0,8 Mg/m<sup>3</sup></li> <li>- wymiary wewnętrzne jednego bioreaktora – 33,95 m x 6,5 m x 6,3/5,25 m</li> <li>- objętość robocza jednego bioreaktora – 597 m<sup>3</sup></li> <li>- ilość bioreaktorów /o numerach 2-6/ – 5 sztuk</li> <li>- długość jednego cyklu stabilizacji – 4,72 tygodnia – z uwzględnieniem czasu załadunku i konserwacji instalacji; czas stabilizacji w reaktorze – do 17 dni</li> <li>- czas pracy instalacji w roku – 52 tygodnie (360 dni); czas pracy w reaktorach - 250 dni</li> <li>- ilość cykli w roku – 15 cykli.</li> </ul> <p><b>Załadunek bioreaktora</b>  W programie sterującym uruchamia się proces „załadunek bioreaktora”.  Fracja podsitowa przesiana na sicie o oczkach 0-80 mm kierowana będzie do bioreaktora za pomocą ładowarki. Objętość robocza bioreaktora o wymiarach technicznych wewnętrznych 33,95 m x 6,5 m x 6,3/5,25 m zasypana zostanie przez okres 3 dni. Odpad w bioreaktorze rozprowadzany będzie równomiernie (aby nie dopuścić do powstawania wolnych przestrzeni).  W czasie załadunku bioreaktora wsad będzie napowietrzany w określonych interwałach czasowych (np. 15-20 minut napowietrzania – 60-80 minut przerwy). Zapobiegnie to procesowi zagniwania odpadów. Bioreaktor każdorazowo po zakończeniu czynności dosypywania będzie zamykany.  Przed zamknięciem bioreaktora należy wbić w pryzmę odpadów sondy pomiaru temperatury i pomiaru zawartości tlenu oraz wprowadzić dane ewidencji prowadzonego procesu (rodzaj odpadu, rodzaj procesu odzysku lub unieszkodliwiania, itp.). Czynności regulacyjne zostaną przeprowadzone w programie wizualizacji i sterowania w „cyklu</p>

	<p>ręcznym”. System na podstawie zmierzonej temperatury i tlenu automatycznie dobierze odpowiednie parametry pracy i według nich postępuje przebiegiem prowadzonego procesu. Operator wprowadza wartość temperatury maksymalnej, przy której układ uruchamia procedurę wychładzania złoża (górną granicę temperatury np. temp. 65-70° C), a następnie uruchamia proces w „cyklu automatycznym”. Wychładzanie złoża polega na zwiększaniu dostarczanego powietrza oraz na dodawaniu wody (zraszanie wsadu). Bioreaktory będą wyposażone w system odbioru wód odciekowych. Należy uważać, żeby nie dopuścić do przedwczesnego przesuszenia złoża, bo może to doprowadzić do dużego zaburzenia procesu biostabilizacji (stabilizacji tlenowej).</p> <p>Proces stabilizacji dzieli się na trzy podstawowe części:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- faza intensywna – rozpoczyna się proces intensywnego napowietrzania wsadu, trwający do 2 dni, praca wentylatorów 24 godz./dobę następuje wzrost temperatury wsadu;</li> <li>- proces właściwych przemian biochemicznych, wzrost temperatury do 68-70° C – faza trwająca około 10 dni, napowietrzanie zgodnie ze wskazaniami tlenomierza O<sub>2</sub>;</li> <li>- faza ochładzania i stabilizacji – faza trwająca 5 dni, następuje spadek temperatury, mniejsze zapotrzebowanie na tlen.</li> </ul> <p>Pozostały czas przypisany do jednego cyklu wykorzystuje się na pobór próbki, oczekiwanie na wynik badania parametru AT<sub>4</sub> oraz dojrzewanie stabilizatu na placu stabilizacji.</p> <p>Wielkości wsadów do poszczególnych bioreaktorów określone zostają na podstawie objętości roboczej bioreaktorów i gęstości nasypowej odpadów. Przy gęstości usypowej przyjętej na poziomie 0,7-0,8 Mg/m<sup>3</sup> wielkości wsadów wynoszą 418-478 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.</p> <p>Wentylator wyciągowy odbiera powietrze poprocesowe, transportuje do płuczki chemicznej (następuje odpędzanie amoniaku w środowisku kwaśnym), następnie powietrze trafia do biofiltra, gdzie jest oczyszczane z substancji złownych. Oczyszczone/podczyszczone powietrze uwalniane jest do atmosfery. Odpady w boksach z materiałem biodegradowalnym są napowietrzane, nawadniane, w cyklu automatycznym, ciągłym, z pomiarem temperatury i tlenu. Parametry procesu wyświetlane są na monitorze komputera w formie wizualizacji.</p> <p>W czasie trwania procesu program szacuje pomiar on-line wartości AT<sub>4</sub>, steruje zaworami nawadniania wsadu, klapami otwarcia/zamknięcia kanałów powietrznych (napowietrzanie i powietrze poprocesowe), zaworami, jakimi uzbrojona jest płuczka powietrza poprocesowego.</p> <p>Program sterujący procesem umożliwia tworzenie raportów pracy i ich archiwizację.</p> <p><b>Zakończenie procesu biostabilizacji (stabilizacji tlenowej) w „cyklu automatycznym”</b></p> <p>Proces biostabilizacji zakończy się, gdy zapotrzebowanie na tlen w ostatnich 2-3 dniach procesu maleje do poziomu 10-15%/dobę, a praca wentylatorów ogranicza się do 1-2 godz./dobę. Pod koniec fazy ochładzania i stabilizacji temperatura wsadu spada poniżej 45-50 °C. Proces należy uważać za zakończony, gdy szacowana wartość parametru AT<sub>4</sub> wyświetlana na monitorze komputera obsługi będzie wynosiła maksymalnie 20 mg O<sub>2</sub>/g s.m. Obsługa rozpoczyna procedury: „rozładunek bioreaktora” i „koniec procesu”, otwiera bioreaktor i pobiera próbkę stabilizatu w celu potwierdzenia aktywności oddechowej, parametru AT<sub>4</sub> (wartość 20 mg O<sub>2</sub>/g s.m. i poniżej).</p> <p><b>Proces rozładunku bioreaktora</b></p> <p>Po uzyskaniu prawidłowego wyniku badania AT<sub>4</sub> obsługa otwiera bioreaktor, stabilizat wyładowuje przy pomocy ładowarki kołowej i samochodu wywrotki. W przypadku uzyskania AT<sub>4</sub> 20 mg O<sub>2</sub>/g s.m. i poniżej do 10,1 mg O<sub>2</sub>/g s.m. stabilizat trafia na plac dojrzewania stabilizatu. Na placu dojrzewania stabilizat jest usypywany w pryzmy za pomocą koparko-ładowarki. W trakcie usypywania pryzm stabilizatu następuje jego napowietrzanie i stabilizacja parametrów. W miarę potrzeb istnieje możliwość nawadniania pryzm stabilizatu oraz odbiór wód odciekowych z placu dojrzewania. W przypadku uzyskania AT<sub>4</sub> 10 mg O<sub>2</sub>/g s.m. i poniżej ustabilizowany odpad o kodzie 19 05 99 stabilizat wytworzony w procesie stabilizacji tlenowej (D8) może zostać wywieziony na kwaterę składowiska odpadów celem unieszkodliwienia (D5) oraz może być przesiewany na sicie o oczkach 40 mm, a następnie 20 mm. Odpad o kodzie 19 05 99 po przesianiu na</p>
--	--

		<p>sicie o oczkach 40 mm dzieli się na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– frakcję nadsitową 19 12 12 – komponent RDF do produkcji RDF;</li> <li>– frakcję podsitową – ex 19 05 99 poddawaną przesiewaniu na sicie 20 mm lub przekazaną do składowania (D5);</li> </ul> <p>Z frakcji podsitowej ex 19 05 99 po przesianiu na sicie o oczkach 20 mm powstaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– frakcja nadsitowa 19 12 12 – komponent RDF do produkcji RDF;</li> <li>– frakcja podsitowa ex 19 05 99 przekazana do składowania (D5)</li> </ul> <p>Bioreaktor po opróżnieniu powinien zostać przez obsługę poddany krótkim oględzinom w celu sprawdzenia jego stanu technicznego.</p> <p>Po sprawdzeniu bioreaktor jest gotowy do przyjęcia kolejnego odpadu w celu przeprowadzenia procesu biostabilizacji.</p>
<b>Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów jako część instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów</b>		
4.	<p><b>Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów, pracująca w dwóch wariantach:</b></p> <p><b>- I wariant - linia do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja MBP)</b></p> <p>(instalacja powiązana technologicznie z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego)</p> <p><b>- II wariant - linia sortownicza selektywnie zebranych odpadów</b></p>	<p><b>Wariant I pracy instalacji - linia sortowania odpadów zmieszanych</b> będzie miała za zadanie przetworzenie całego strumienia zmieszanych odpadów komunalnych trafiającego do zakładu, celem przetwarzania w sposób zapewniający osiągnięcie maksymalnej redukcji odpadów kierowanych do składowania.</p> <p><b><u>Wydajność części mechanicznej linii wyniesie 42 000 Mg/rok odpadów zmieszanych.</u></b></p> <p><u>Część mechaniczna</u> instalacji MBP zlokalizowana będzie w hali sortowni i obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– załadunek odpadów na linię technologiczną,</li> <li>– rozdział wielkościowy,</li> <li>– sortowanie frakcji materiałowych,</li> <li>– suszenie balastu,</li> <li>– prasowanie nadsitówki,</li> <li>– doczyszczanie frakcji materiałowych.</li> </ul> <p>Proces mechanicznego przetwarzania odpadów w instalacji MBP, będzie prowadzony ze szczególnym uwzględnieniem bilansowania procesu, to jest suma ilości odpadów wytwarzanych w poszczególnych urządzeniach musi się równać ilości odpadów przekazanych do przetwarzania. Ilości odpadów wytwarzanych będą zależne od morfologii odpadów kierowanych do przetwarzania.</p> <p><b>Proces mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych będzie polegać na:</b></p> <p><b>I. Sortowaniu odpadów zmieszanych, poprzez:</b></p> <p><b>1. Rozładunek odpadów zmieszanych</b> W zasobni odpadów zmieszanych prowadzony będzie proces wstępnej segregacji (rozdziel wielkościowy), podczas którego z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostaną frakcje tarasujące (odpady o większych wymiarach) mogące uszkodzić elementy linii stabilizacji tlenowej lub pogorszyć pracę układu technologicznego.</p> <p><b>2. Załadunek odpadów zmieszanych na linię technologiczną</b> Zmagazynowane w buforze odpady zmieszane, po procesie rozdziału wielkościowego w zasobni, będą przy użyciu ładowarki kołowej załadowywane na linię technologiczną segregacji mechanicznej odpadów. Przewidziano możliwość dozowania odpadów w dwojaki sposób:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpady zmieszane zgromadzone w workach załadowywane będą do rozdrabniacza z opcją rozrywania worków, gdzie następować będzie rozrywanie worków i uwalnianie zgromadzonych w nich odpadów. Następnie odpady zostaną skierowane na przenośnik kanałowy łańcuchowy wznoszący.</li> <li>- odpady zmieszane w przypadku wystąpienia awarii rozdrabniacza lub gdy nie zachodzi konieczność rozrywania worków (mała ilość odpadów znajdować się będzie w workach) zostaną załadowane bezpośrednio na przenośnik kanałowy z pominięciem rozdrabniacza. Odpady po załadowaniu na przenośnik kanałowy skierowane zostaną układem przenośników na sito o oczkach 80 mm.</li> </ul>

	<p><b>3. Segregacji mechanicznej na sicie</b></p> <p>Na sicie odpady zmieszane rozdzielone zostaną na dwie frakcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- frakcję podsitową &lt;80 mm, która zostanie odebrana spod sita przenośnikiem łańcuchowym, który skieruje ją poprzez separator metali żelaznych na przenośnik, którym frakcja trafi do automatycznej stacji załadunku. Na stację załadunku składać się będzie przenośnik obrotowy oraz dwa kontenery hakowe. Załadowana do kontenerów frakcja podsitowa skierowana zostanie do linii biologicznego przetwarzania (IPPC2), w celu stabilizacji;</li> <li>- frakcję nadsitową &gt;80 mm, która odebrana zostanie przenośnikiem transportowym, kierującym ją do separatora powietrznego linii frakcji nadsitowej.</li> </ul> <p><b>4. Segregacji na separatorze powietrznym</b></p> <p>Na separatorze powietrznym frakcja nadsitowa rozdzielona zostanie na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- frakcję lekką, która odebrana zostanie spod separatora przenośnikiem rewersyjnym, a następnie układem przenośników skierowana zostanie do kabiny sortowniczej, w celu wydzielenia z niej frakcji materiałowych;</li> <li>- frakcję ciężką, która odebrana zostanie przenośnikiem i skierowana na separator metali żelaznych. Następnie przenośnikiem transportowym razem z frakcją podsitową &lt; 80 mm skierowana zostanie do automatycznej stacji załadunku i dalej do stabilizacji.</li> </ul> <p><b>5. Doczyszczaniu frakcji ciężkiej /planowana/</b></p> <p>Zaprojektowane rozwiązania hali sortowania umożliwią rozbudowę linii technologicznej o kabinę doczyszczania frakcji ciężkiej przed procesem stabilizacji. W przypadku tej rozbudowy, frakcja ciężka wydzielona na separatorze powietrznym, po doczyszczaniu jej z metali, trafi do kabiny doczyszczania, w której ze strumienia wydzielone zostaną pozostałe frakcje surowcowe, itp.. Planuje się oddanie do użytkowania linii po rozbudowie w terminie do 20 grudnia 2022 r.</p> <p><b>6. Sortowaniu frakcji lekkiej w kabinie</b></p> <p>Wydzielona na separatorze powietrznym frakcja lekka trafi do kabiny sortowniczej. W kabinie z frakcji przez sortowaczy wydzielone zostaną frakcje materiałowe, które trafią do boksów zlokalizowanych pod trybuną. Pozostałość po sortowaniu jako balast trafi do boksu zlokalizowanego za trybuną.</p> <p><b>7. Suszeniu balastu</b></p> <p><b>Przygotowanie procesu suszenia</b></p> <p>Zgromadzony w boksie balast (wytworzony podczas segregacji ręcznej w kabinie sortowniczej) przed przekazaniem do odbiorcy celem odzysku może zostać poddany frakcjonowaniu na sicie o oczkach 80 mm lub może być w całości poddany procesowi suszenia w bioreaktorze nr 1.</p> <p>W przypadku prowadzenia frakcjonowania balastu na sicie, powstała frakcja nadsitowa, przed przekazaniem do odzysku innemu odbiorcy odpadów poddawana jest suszeniu w reaktorze nr 1, natomiast frakcja podsitowa przekazana jest do procesu stabilizacji (D8).</p> <p>Procesowi suszenia odpadów podlegają frakcje, które z uwagi na posiadanie wysokiej wartości energetycznej mogą być skierowane do tworzenia komponentu RDF. Celem tego procesu jest zmniejszenie wilgotności materiału, prowadzące do wzrostu jakości wytworzonych odpadów.</p> <p><b>Opis procesu suszenia</b></p> <p>Proces suszenia nadsitówki odbywa się w zamkniętym wyznaczonym bioreaktorze nr 1, wyposażonym w system intensywnego napowietrzania i układu odbioru powietrza poprocesowego wraz z systemem oczyszczania na złożu biofiltracyjnym. Podczas prowadzenia procesu suszenia kontrolowane będą: temperatura, ilość powietrza, ciśnienie oraz wilgotność powietrza poprocesowego.</p> <p>Odpady przedmuchiwane są powietrzem 24 godz./dobę. Napowietrzanie prowadzone będzie z zastosowaniem algorytmu sterowania procesem z wykorzystaniem parametrów</p>
--	---

	<p>temperatury i wilgotności oraz pomocniczo zawartości tlenu. Strumień powietrza intensywnie dostarczany do wsadu będzie odpędzał wodę z odpadów, a wzrastająca temperatura procesu przyspieszy suszenie odpadów.</p> <p>Czas pracy linii suszenia przyjmuje się na 250 dni w roku. Proces suszenia będzie prowadzony maksymalnie do 4 dni. Przewidywana wielkość wsadu do jednego bioreaktora to 127 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie suszenia – ok. 20%.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u></p> <p><b>Wydajność procesu suszenia:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gęstość nasypowa frakcji – 0,6-0,8 Mg/m<sup>3</sup>,</li> <li>- wymiary wewnętrzne jednego bioreaktora – 33,95m x 6,5m x 6,3/5,25m,</li> <li>- objętość robocza jednego bioreaktora – maksymalna - 597 m<sup>3</sup>, wykorzystana – 212 m<sup>3</sup>,</li> <li>- czas suszenia w reaktorze – maksymalnie do 4 dni,</li> <li>- czas pracy instalacji w roku – 52 tygodnie (360 dni); czas pracy w reaktorze – 250 dni,</li> <li>- ilość cykli w roku – 63.</li> </ul> <p><b>Wydajność instalacji wynosi 22 567 Mg/rok, tj. 90 Mg/d.</b></p> <p>Potwierdzeniem prawidłowo przeprowadzonego procesu suszenia będzie niska wilgotność odpadów w zakresie 18-25 % lub taka, która będzie wymagana przez odbiorcę odpadów celem prawidłowego ich wykorzystania. Bezpośrednio po przetworzeniu wysuszone odpady przekazuje się odbiorcom odpadów.</p> <p><b>8. Prasowanie frakcji materiałowych</b></p> <p>Wydzielone frakcje materiałowe, komponenty RDF (<i>komponent RDF oznacza frakcję kaloryczną, stanowiącą komponent paliwa alternatywnego, kierowaną do dalszego przetwarzania; mieszanina złej jakości papieru, tektury, tworzyw sztucznych, gumy, folii, kawałków drewna, odpadów wielomateriałowych itp. nienadających się do odzysku materiałowego</i>) lub balast zostaną przy użyciu wózka widłowego zepchnięte (każdy rodzaj odpadu osobno) na przenośnik kanałowy, który skieruje je do prasy. Następnie odpady zostaną tam sprasowane w bele i trafią do boksów magazynowych, gdzie będą magazynowane do czasu ich odbioru przez odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Balast przed oddaniem do odbiorców zewnętrznych może zostać poddany procesowi suszenia w bioreaktorze nr 1.</p> <p><b>II wariant pracy instalacji - linia sortowania odpadów surowcowych</b> będzie miała za zadanie przetworzenie całego strumienia trafiającego do zakładu odpadów zbieranych w sposób selektywny, celem osiągnięcia maksymalnego stopnia odzysku surowców wtórnych i frakcji wysokoenergetycznych.</p> <p>Linia ta będzie dostosowana do przetwarzania odpadów zbieranych w sposób selektywny. <b>Zdolność przetwarzania linii sortowania dla odpadów z selektywnej zbiórki wyniesie 20 000 Mg/rok (77 Mg/d).</b></p> <p>Linia zlokalizowana w hali sortowni, obejmować będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– załadunek odpadów na linię technologiczną,</li> <li>– rozdział wielkościowy,</li> <li>– sortowanie frakcji materiałowych,</li> <li>– suszenie balastu,</li> <li>– prasowanie nadsitówki,</li> <li>– doczyszczanie frakcji materiałowych.</li> </ul> <p>Wyposażenie technologiczne hali sortowania umożliwi sortowanie odpadów z selektywnej zbiórki.</p> <p><b>Etap I</b></p> <p>Dostarczone na teren zakładu odpady z selektywnej zbiórki trafią do bufora odpadów,</p>
--	--

		<p>zlokalizowanego w obrębie hali sortowni. W miarę możliwości przewiduje się rozładunek odpadów z selektywnej zbiórki z podziałem na papier i tekturę oraz tworzywa sztuczne, aby było możliwe najefektywniejsze doczyszczanie tych frakcji na linii technologicznej.</p> <p>W zasobni odpady poddane zostaną wstępnej preselekcji, podczas której z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostaną frakcje tarasujące odpady o wielkich gabarytach mogące uszkodzić elementy linii technologicznej lub pogorszyć pracę układu technologicznego. Zmagazynowane w buforze odpady, po procesie preselekcji w zasobni, będą przy użyciu ładowarki kołowej załadowywane na linię technologiczną odpadów sortowania frakcji materiałowych. W miarę możliwości przewiduje się kierowanie na linię technologiczną odrębnie frakcji tworzyw sztucznych oraz papieru i tektury. Przewidziano możliwość dozowania odpadów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zgromadzonych w workach, gdzie załadowywane będą do rozdrabniacza z opcją rozrywania worków, gdzie następować będzie rozrywanie worków i uwalnianie zgromadzonych w nich odpadów. Następnie odpady zostaną skierowane na przenośnik kanałowy łańcuchowy wznoszący;</li> <li>- w przypadku wystąpienia awarii rozdrabniacza lub gdy nie zachodzi konieczność rozrywania worków (mała ilość odpadów znajdująca się będzie w workach) zostaną załadowane bezpośrednio na przenośnik kanałowy z pominięciem rozdrabniacza.</li> </ul> <p>Odpady po załadowaniu na przenośnik kanałowy skierowane zostaną do dalszego sortowania w 10 stanowiskowej kabinie sortowniczej. W kabinie ze strumienia odpadów zostaną wysortowane ręcznie frakcje materiałowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w przypadku załadunku na linię tworzyw sztucznych, np. PET, PE, PP, PS, folia itp.</li> <li>- w przypadku załadunku na linię papieru i tektury, np. karton, papier gazetowy.</li> </ul> <p>Wysortowane pozytywnie frakcje materiałowe trafią do boksów zlokalizowanych pod kabinami, skąd przy użyciu wózka widłowego zostaną zepchnięte na przenośnik kanałowy, który skieruje je do prasy. Zbelowane frakcje zostaną odebrane i zmagazynowane w boksach magazynowych do czasu ich zbytu.</p> <p>Pozostałość po sortowaniu frakcji z selektywnej zbiórki trafi jako balast do boksu zlokalizowanego na placu dojrzewania.</p> <p>Zgromadzony w boksie balast z segregacji ręcznej w kabinie sortowniczej przed przekazaniem na środki transportu uprawnionego odbiorcy może zostać poddany frakcjonowaniu na sicie o oczkach 80 mm lub w całości procesowi suszenia w reaktorze nr 1.</p> <p>W przypadku prowadzenia frakcjonowania balastu na sicie, powstała w wyniku frakcjonowania nadsitówka balastu, przed przekazaniem na środki transportu poddawana jest suszeniu w reaktorze nr 1, a podsitówka przekazana jest do stabilizacji (w procesie D8).</p> <p><b>Etap II /planowany/</b></p> <p>Zaprojektowane rozwiązania hali sortowania umożliwiają rozbudowę linii technologicznej o separator optopneumatyczny NIR oraz kabinę doczyszczania frakcji wydzielonej przez separator NIR. Po rozbudowie, odpady przed skierowaniem do kabiny sortowniczej trafią na separator NIR, który wydzielać będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w przypadku załadunku na linię tworzyw sztucznych w zależności od potrzeb np. PET, PE, PP, PS, folia;</li> <li>- w przypadku załadunku na linię papieru i tektury w zależności od potrzeb np. karton, papier gazetowy.</li> </ul> <p>Wydzielona na separatorze frakcja odebrana zostanie spod separatora przenośnikiem, który skieruje ją do 4 stanowiskowej kabiny doczyszczania, w której frakcja zostanie dodatkowo rozsortowana lub doczyszczona. Pozostałość po sortowaniu na separatorze NIR zostanie skierowana układem przenośników do kabiny sortowania.</p>
<p><b>II. Pozostałe instalacje, budowle, obiekty i urządzenia niewymagające pozwolenia zintegrowanego</b></p>		
<p>5.</p>	<p><b>Kompostownia odpadów biodegradowalnych w tym zielonych zbieranych</b></p>	<p>W skład instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych o wydajności maksymalnej do <b>10 000 Mg/rok (34,7Mg/dobę)</b> wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 13 zamykanych kontenerów-bioreaktorów (2 dotychczasowe + 11 wcześniej wykorzystywane do stabilizacji tlenowej) do kompostowania odpadów zielonych o wymiarach 12032 mm x 2350 mm x 2680 mm.</li> </ul>

<p><b>selektywnie (zwana dalej instalacją kompostowania)</b></p>	<p>Wewnętrzna objętość całkowita jednego kontenera wynosi 75,78 m<sup>3</sup>, z której do 30 m<sup>3</sup> (od 22,5 do 29,5 m<sup>3</sup> każdy) stanowi wewnętrzną objętość roboczą. Bioreaktory do kompostowania odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie, wyposażone są w dwa wentylatory nadmuchowe i jeden wentylator wyciągowy, kondensator, filtr powietrza poprocesowego, biofiltr, system zraszania wsadu i odbioru wód odciekowych, termometry do pomiaru temperatury wewnątrz bioreaktora.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji do kompostowania odpadów zebranych selektywnie (w procesie R3) w liczbie kontenerów (bioreaktorów) - 13 szt.:</u></p> <p>Czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosić będzie do 14 dni. Czas pracy instalacji wynosi 360 dni/rok, z czego czas przebywania wsadu w kontenerach w roku wynosi 330 dni co daje 24 cykle na rok. Pozostały czas przeznaczony jest na załadunek, rozładunek i przeglądy.</p> <p>Wielkości wsadów do poszczególnych kontenerów określone zostają na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,6-0,8 Mg/m<sup>3</sup>. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.</p> <p><u>Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania w części kontenerowej wynosi 5500 Mg/rok (16,7 Mg/dobę).</u></p> <p>- 2 murowane, zamykane bioreaktory (numer 7 i 8) o wymiarach wewnętrznych 33,95 x 6,5 x 6,3/5,25 m. Objętość robocza bioreaktora wynosi: maksymalna - 597 m<sup>3</sup>, wykorzystana – 215 m<sup>3</sup> Czas kompostowania w reaktorze wynosić będzie 17 dni.</p> <p>Przy czasie pracy bioreaktorów nr 7-8 w roku: 52 tygodnie i czasie procesu kompostowania w bioreaktorze – 250 dni ilość cykli w roku wynosi 15.</p> <p>Wielkości wsadów do poszczególnych bioreaktorów określone zostają na podstawie ich objętości roboczej i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,6-0,8 Mg/m<sup>3</sup>. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 30%.</p> <p><u>Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania w części bioreaktorów nr 7 i 8 wynosi 4500 Mg/rok (18 Mg/dobę).</u></p> <p>Odpady z bioreaktorów kierowane będą na plac dojrzwania kompostu.</p> <p>Odpady z targowisk są waloryzowane na sicie o wymiarach oczek 80 mm, przed procesem kompostowania. Podczas waloryzacji (przesiewania) powstaje frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 przekazywana do kompostowania oraz frakcja nadsitowa o kodzie 19 12 12 przekazywana odbiorcom zewnętrznym do odzysku.</p> <p>Bezpośrednio do procesu kompostowania kierowane są odpady kuchenne i zielone selektywnie zebrane.</p> <p>Kompostowanie jest metodą przeróbki odpadów bazującą na naturalnych procesach biochemicznych i polega na niskotemperaturowym tlenowym rozkładzie substancji organicznych z udziałem mikroorganizmów. Proces kompostowania składa się z trzech faz: fazy kwaśnej, termofilnej i ochładzania.</p> <p>Proces kompostowania prowadzony jest systemem opartym o zamknięte bioreaktory (13 zamykanych kontenerów i dwa zamykane bioreaktory betonowe).</p> <p>Proces kompostowania prowadzony jest w dwóch etapach:</p> <p>- etap I odbywa się w zamkniętych bioreaktorach (nr 7 i 8), z napowietrzaniem i zraszaniem oraz odbiorem oczyszczonego powietrza poprocesowego, czas trwania procesu – minimum do 2 tygodni,</p> <p>- etap II – odbywa się w przyrmach otwartych na placu, okresowo przerzucanych za</p>
--	---

		<p>pomocą przenośnika teleskopowego i zraszanych.</p> <p>Maksymalne wydajności instalacji do kompostowania wynoszą:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w 13 kontenerach: 5500 Mg/rok, to jest 16,7 Mg/dobę (przy pracy 330 dni w roku),</li> <li>- w 2 bioreaktorach: 4500 Mg/rok, to jest 18 Mg/dobę (przy pracy 250 dni w roku).</li> </ul> <p>Łączna wydajność instalacji do kompostowania wynosi 10 000 Mg/rok, tj. 34,7 Mg/dobę.</p> <p>Wytworzony w procesie kompostowania kompost nieodpowiadający wymaganiom – 19 05 03 – w przypadku zanieczyszczenia frakcją z tworzyw sztucznych (worki foliowe) poddaje się frakcjonowaniu na sicie 20 mm. Tak przygotowany kompost jako ex 19 05 03 może być przekazany do odzysku R10 lub może być wykorzystany jako środek poprawiający właściwości gleby przy: uprawach polowych, sadownictwie, ogrodnictwie, rekultywacji terenów zdegradowanych oraz do zakładania i zasilania trawników.</p>
6.	<p><b>Plac dojrzwania stabilizatu i kompostu z wydzielonymi miejscami magazynowania</b></p>	<p>Plac dojrzwania jest wykorzystywany na potrzeby instalacji do dojrzwania stabilizatu i kompostu. Na placu dojrzwania znajdują się dodatkowo wydzielone miejsca magazynowania na frakcję podsitową, odpady budowlane do wykorzystania na składowisku, balast/komponent RDF z sortowania odpadów – komunalnych zmieszanych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.</p> <p>Na plac dojrzwania, trafiać będzie następująca frakcja:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. w przypadku stabilizacji tlenowej – wstępnie ustabilizowana w procesie intensywnym frakcja &lt;80 mm.</li> </ol> <p>Wymieniona frakcja kierowana będzie na plac dojrzwania w celu dokończenia procesu rozkładu biologicznego części biodegradowalnych – ostatecznej stabilizacji. Proces ten prowadzony będzie w przerzucanych pryzmach. Układanie i przerzucanie pryzm dokonywać się będzie przy użyciu ładowarki kołowej lub przerzucarki bramowej o przekroju pryzmy ok. 8,5 m<sup>2</sup>. Plac dojrzwania o nawierzchni betonowej, szczelnej ze spadkiem ukształtowanym w kierunku odwodnienia o wymiarach 59,0 m x 72,0 m, umożliwiać będzie prowadzenie procesu końcowej stabilizacji w przerzucanych i okresowo nawadnianych pryzmach przez okres 4 tygodni.</p> <p>Dodatkowo, na placu dojrzwania prowadzony będzie również drugi etap kompostowania odpadów zielonych. Proces dojrzwania kompostu prowadzony będzie z wykorzystaniem określonych procesów jednostkowych:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Transport materiału na plac dojrzwania przy użyciu ładowarki kołowej lub samochodem typu hakowego.</li> <li>2. Ułożenie na placu dojrzwania przy użyciu ładowarki kołowej pryzmy kompostu o parametrach: <ul style="list-style-type: none"> <li>- (szer. x dł. x wys.) 5,5 m x 57,0 m x ok. 2,8 m</li> <li>- pole przekroju ok. 9,0 m<sup>2</sup>.</li> </ul> </li> </ol> <p>Okresowe przerzucanie stabilizowanego kompostu oraz jego nawadnianie (jeżeli będzie zachodziła taka konieczność). Nawadnianie prowadzone będzie z wykorzystaniem wody technologicznej, tj. ścieków przemysłowych zbieranych za pomocą kanalizacji technologicznej lub wód opadowych i roztopowych zbieranych z powierzchni dachowych i gromadzonych w zbiorniku wód deszczowych z funkcją p.poż. Przed odprowadzeniem ścieków przemysłowych do zbiornika odcieków przewidziano ich częściową recyrkulację i wykorzystanie na potrzeby między innymi nawadniania pryzm na placu dojrzwania. Do przetransportowania ścieków przemysłowych w obręb obiektów, na których przewidziano ich wykorzystanie, służy pompownia odcieków PT2. Natomiast recyrkulacja wód opadowych i roztopowych ze zbiornika wód deszczowych jest możliwa za pomocą pompowni PD2. Pobór wody technologicznej (ścieków przemysłowych lub wód opadowych i roztopowych) do nawilżania pryzm na placu dojrzwania jest możliwy za pomocą punktów czerpalnych wykonanych jako hydranty nadziemne z zasuwą odcinającą.</p> <p><b>Przesiewanie stabilizatu i magazynowanie kompostu</b></p> <p>Na placu dojrzwania zostaną wydzielone miejsca magazynowania na odpady inne niż</p>



		niebezpieczne o kodach: 19 05 99, 19 12 10, 19 12 12, ex19 12 12, 20 01 08, 20 02 01 oraz wszystkie rodzaje odpadów budowlanych przeznaczonych do odzysku na kwaterze składowiska oraz balast/komponent RDF z sortowania.
7.	<b>Instalacja przetwarzania odpadów budowlanych</b>	<p>Instalacja do przyjmowania i przetwarzania odpadów budowlanych o zdolności przerobowej 2000 Mg/rok.</p> <p>Instalacja znajduje się w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania (2.4.1.), który będzie pełnił funkcję:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przyjmowania odpadów budowlanych,</li> <li>- tymczasowego magazynowania ww. odpadów,</li> <li>- wstępnego przetworzenia (odzysk) odpadów budowlanych poprzez ich segregację i rozdrobnienie na instalacji mobilnej dostarczonej przez uprawnioną firmę.</li> </ul> <p>Przewiduje się selektywne gromadzenie odpadów budowlanych o charakterze gruzu, sprzętu z instalacji sanitarnej (armatura) oraz elektrycznych, stolarki budowlanej, materiałów izolacyjnych i podobnych, pochodzących z remontów budynków, a następnie ich wstępne przetworzenie. Technologia przetworzenia odpadów oparta jest na wstępnej segregacji – odpady po przywiezieniu będą rozładowywane na placu i poddawane ręcznemu rozdziłowaniu na grupy materiałowe (gruz betonowy, ceglany, asfaltowy, stolarkę, elementy instalacji budowlanych itp.). Uzyskane surowce wtórne zostaną przetransportowane do miejsc ich magazynowania na placu dojrzewania (2.4.1) lub wiacie technologicznej + plac przy wiacie (odpady niebezpieczne), w celu uzbierania odpowiedniej partii przekazywanej uprawnionym odbiorcom. Pozostałe frakcje przeznaczone do rozdrobnienia będą magazynowane w miejscu wstępnej segregacji na placu dojrzewania, do czasu uzbierania odpowiedniej partii dla zamówienia usługi rozdrabniania w instalacji mobilnej zewnętrznej firmy. Instalacja mobilna będzie lokalizowana przed magazynowaną frakcją przeznaczoną do rozdrabniania. Warunki przechowywania i prowadzenia wszelkich procesów technologiczno-transportowych będą zapewniać pełne bezpieczeństwo pracownikom i środowisku. Węzeł przetwarzania i magazynowania odpadów na placu dojrzewania jest szczelny, o nawierzchni betonowej, ze spadkiem ukształtowania w kierunku odwodnienia oraz wyposażony w instalację kanalizacji technologicznej odprowadzającej ścieki oraz wody opadowe i roztopowe z powierzchni placu do kanalizacji zakładowej kierującej ścieki przemysłowe do zbiornika odpadów.</p>
8.	<b>Instalacja przetwarzania odpadów wielkogabarytowych</b>	<p>Instalacja do przyjmowania i przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o zdolności przetwarzania 6000 Mg/rok.</p> <p>Instalacja znajduje się w wydzielonym miejscu zwanym węzłem przetwarzania i magazynowania odpadów na placu dojrzewania, który będzie pełnił funkcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przyjmowania odpadów wielkogabarytowych,</li> <li>- tymczasowe magazynowanie ww. odpadów,</li> <li>- wstępne przetwarzanie (odzysk R12) odpadów wielkogabarytowych poprzez ich demontaż i rozdrobnienie w rozdrabniarce.</li> </ul> <p>Głównym strumieniem odpadów wielkogabarytowych będą odpady dowożone do zakładu wydzielonym transportem kołowym. Do miejsca magazynowania w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania będą trafiały także odpady wielkogabarytowe dowożone bezpośrednio przez mieszkańców oraz wydzielone w ramach prowadzonych procesów na terenie zakładu. Zgromadzone odpady wielkogabarytowe będą systematycznie poddawane segregacji i demontażowi, a frakcja o kodzie 19 12 12 (balast z segregacji i demontażu) lub odpad o kodzie 20 03 07 niewymagający demontażu będą przekazywane do rozdrabniania przy użyciu rozdrabniarki.</p> <p>Rozdrabniarka (wynajęta lub własna) odpadów wielkogabarytowych lub pozostałej frakcji po ich demontażu będzie umieszczona na placu dojrzewania w węźle przetwarzania i magazynowania odpadów przy zgromadzonych odpadach przeznaczonych do rozdrabniania.</p> <p>Wydzielone surowce wtórne (m.in. złom, stłuczka szklana, tworzywa sztuczne) zostaną przetransportowane do miejsca magazynowania oznaczonego symbolem 2/4.1 na placu</p>

		<p>przetwarzania, a następnie przekazane firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami. Frakcje nienadające się do odzysku będą skierowane do procesu D5.</p> <p>Warunki przechowywania i transportowania odpadów muszą zapewniać pełne bezpieczeństwo pracownikom i środowisku. Sortowanie odpadów przez przeszkoloną obsługę musi być prowadzone wg instrukcji przygotowanych przez przyszłego odbiorcę odpadów.</p> <p>Plac na którym zlokalizowana jest instalacja przetwarzania i magazynowania odpadów wielkogabarytowych jest szczelny, o nawierzchni betonowej, ze spadkiem ukształtowanym w kierunku odwodnienia oraz wyposażony w instalacje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kanalizacji technologicznej odprowadzającej ścieki oraz wody opadowe i roztopowe z powierzchni placu do kanalizacji zakładowej kierującej ścieki przemysłowe do zbiornika odcieków.</li> </ul>
9.	<b>Magazyn odpadów niebezpiecznych o pojemności magazynowania w magazynowej wiacie do 50 Mg</b>	<p>Na terenie zakładu przewiduje się magazynowanie odpadów niebezpiecznych w wiacie technologicznej o zdolności magazynowania 14 Mg.</p> <p>Odpady niebezpieczne magazynowanie będą wyłącznie selektywnie w wiacie technologicznej. Odpady te trafią będą do wiaty technologicznej, z procesów: selektywnej zbiórki, demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz przetwarzania odpadów budowlanych lub z linii sortowniczej, i będą magazynowane do czasu uzbierania odpowiedniej partii, która następnie przewożona będzie do specjalistycznych zakładów przetwarzania odpadów. Warunki magazynowania i prowadzenia wszelkich procesów transportowych muszą zapewnić pełne bezpieczeństwo pracownikom i środowisku. Sortowanie odpadów przez obsługę posiadającą wymagane kwalifikacje musi być prowadzone według instrukcji przygotowanych przez przyszłego odbiorcę odpadów.</p> <p>Plac, na którym odbywać się będzie magazynowanie odpadów jest szczelny, o nawierzchni betonowej ze spadkiem ukształtowanym w kierunku odwodnienia. Wyposażony jest w instalację kanalizacji technologicznej.</p> <p>Ścieki zebrane kanalizacją technologiczną kierowane są do zbiornika odcieków.</p>
10.	<b>Boksy magazynowe</b>	<p>W celu czasowego przetrzymywania surowców wtórnych (tj. do czasu zbytu), przed ostatecznym transportem do ewentualnych odbiorców, przewiduje się boksy magazynowe w ilości 7 boksów na surowce wtórne, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 2 niezadaszone (z przeznaczeniem do magazynowania szkła i metali) o wymiarach użytkowych ok. 7,75 m x 4,0 m;</li> <li>– 5 zadaszonych, w tym: <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 3 przeznaczone do magazynowania pozostałych surowców wtórnych typu: papier (15 01 01, 19 12 01), tworzywa sztuczne (15 01 02, 19 12 04), szkło (5 01 07, 19 12 05), metale (15 01 04, 19 12 02, 19 12 03), opakowania wielomateriałowe (15 01 05), drewno (19 12 06*, 19 12 07), tekstylia (19 12 08), minerały np. piasek, kamienie (19 12 09), inne odpady – balast z segregacji (19 12 12) o wymiarach użytkowych ok. 7,75 m x 4,0 m;</li> <li>➢ 2 przeznaczone do magazynowania komponentu RDF o wymiarach ok. 7,75 m x 7,0 m.</li> </ul> </li> </ul> <p>Dojazd do boksów możliwy będzie z placu technologicznego, dostosowanego do ruchu pojazdów ciężkich.</p> <p>Boksy wyposażone będą w kanalizację technologiczną (odprowadzającą ścieki z posadzki boksów do kanalizacji wewnętrzzakładowej), kanalizację deszczową (odprowadzającą wody opadowe i roztopowe z dachu obiektu do zbiornika wód deszczowych z funkcją p.poż.), wodociągową, elektryczną i odgromową.</p>
11.	<b>Stanowisko magazynowania i tankowania paliw</b>	<p>Służy do tankowania sprzętu i pojazdów pracujących na terenie Czystego Regionu. Wykonane jest jako monolityczna niecka o konstrukcji żelbetowej o wymiarach w rzucie 6 x 6 m z wyprofilowanym dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstojnika. Ścieki ze studzienki odprowadzane są do separatora zawiesin i ropopochodnych wykonanego jako monolityczny zbiornik PEHD typu EPORBLOC – 2000, zaopatrzony w wymienny pojemnik wypełniony materiałem filtracyjnym pochłaniającym ropopochodne, i dalej do kanalizacji zakładowej odprowadzającej ścieki przemysłowe do zbiornika odcieków.</p>

		Stanowisko wyposażone jest w przenośny, dwupłaszczowy zbiornik o pojemności 5 m <sup>3</sup> wykonany z polietylenu średniej gęstości stabilizowanego UV wraz z zespołem dystrybutora (przepływomierz, pompa PIUSI, pistolet z automatycznym zaworem, przewód elastyczny) i układ pomiaru aktualnego poziomu oleju napędowego (sonda poziomu, czujnik przecieku, nadajnik na zbiorniku wewnętrznym, odbiornik).
12.	<b>Budynek gospodarczo-socjalny</b>	Przeznaczony jest jako zaplecze gospodarczo-socjalne dla osób zatrudnionych w „Czystym Regionie” Sp. z o.o.
13.	<b>Plac manewrowy i drogi technologiczne</b>	<b>Drogi technologiczne (ciągi komunikacyjne)</b> Nawierzchnia utwardzona betonem lub asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do kanalizacji zakładowej i zbiornika odcieków. <b>Plac magazynowy i manewrowy</b> Nawierzchnia utwardzona asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do kanalizacji zakładowej i zbiornika odcieków.
14.	<b>Wiata garażowa dla pojazdów kołowych</b>	Budynek wolnostojący o konstrukcji stalowej. Obiekt przeznaczony będzie do garażowania, we właściwych warunkach sprzętu do transportu wewnętrznego tj. samochodów kontenerowych, ładowarek kołowych itp.
<b>Elementy wspólne dla instalacji IPPC</b>		
15.	<b>Stacja transformatorowa</b>	W ramach inwestycji wykonano montaż nowej stacji transformatorowej, stanowiącej główny element zasilania zakładu w energię elektryczną. Stacja zestawiona jest z elementów żelbetowych, zbudowanych jako budynek prefabrykowany.
16.	<b>Ogrodzenie</b>	„Czysty Region” Sp. z o. o. w całości ogrodzona jest ogrodzeniem o wysokości 2 m wykonanym z siatki stalowej wspartej na słupkach przedłużonych, odgiętych ku kwaterze i zaopatrzonych w chwytacze odpadów unoszonych. W ogrodzenie wbudowana jest brama wjazdowa wykonana jako samonośna, przesuwana o szerokości 8 m. Przy bramie zainstalowano furtkę o szerokości 1 m.
17.	<b>Waga samochodowa – 2 sztuki /planowana instalacja drugiej wagi o nośności do 60 Mg/</b>	„Czysty Region” Sp. z o. o. jest wyposażona w wagę elektroniczną, 40 tonową, z urządzeniem rejestrującym wraz z osprzętem komputerowym, pozwalającą na pełny monitoring ilościowy i jakościowy odpadów. W celu umożliwienia prowadzenia ewidencji ilościowej odpadów dowożonych na teren zakładu oraz odpadów i surowców wtórnych odbieranych i wywożonych poza zakład przewiduje montaż drugiej wagi samochodowej, która zostanie zlokalizowana w bezpośrednim sąsiedztwie nowej hali sortowni. Waga samochodowa o parametrach: - typ - najazdowa w wersji zagłębionej (rzędna płyty wagi zlicowana z drogą wjazdową) - nośność maksymalna do 60 Mg. Każdy pojazd samochodowy przywożący oraz wywożący odpady będzie obligatoryjnie ważony dwukrotnie, to jest jako „pełny” (masa brutto) i „pusty” (tara). W programie wagowym przewiduje się również możliwość przypisania stałej tary dla danego pojazdu. Zapewniona będzie możliwość łączenia systemu wagowego z innymi systemami na terenie zakładu stanowiącymi łącznie zintegrowany system nadzoru i monitorowania Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu. Obie wagi samochodowe będą pracować w jednym systemie wagowym, obsługiwanym z jednego miejsca, przez pracownika tzw. wagowego.
18.	<b>Budynek magazynowo-warsztatowy 12c Q-Q</b>	Przeznaczony jest do składania drobnego sprzętu i narzędzi potrzebnych do obsługi obiektów i urządzeń na terenie „Czystego Regionu” Sp. z o. o., magazynowania środków dezynfekcyjnych oraz naprawy sprzętu i narzędzi.  Budynek o konstrukcji tradycyjnej. Ściany fundamentowe betonowe, ocieplone styropianem. Ściany zewnętrzne z bloczków gazobetonowych.  Powierzchnia zabudowy 81 m <sup>2</sup> . Powierzchnia użytkowa – 67 m <sup>2</sup> . Kubatura -375 m <sup>3</sup> .
19.	<b>Zbiornik odcieków (adaptacja istniejącego zbiornika)</b>	Do zbiornika odcieków będą kierowane kanalizacją wewnętrzzakładową, wszystkie powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków technologicznych, wód opadowych i roztopowych z dróg i placów technologicznych, mających kontakt z odpadami oraz ścieków porządkowych ujętych z posadzek w

		<p> obiektach technologicznych.</p> <p> Odbierane kanalizacją zakładową ścieki przemysłowe z obiektów i instalacji „Czystego Regionu” Sp. z o.o. będą podczyszczane za pomocą układu złożonego z osadnika oraz separatora, a następnie grawitacyjnie kierowane do zbiornika odcieków, którego pojemność zapewni min. 5-dniowe magazynowanie dopływających ścieków, z uwzględnieniem deszczu nawalnego.</p> <p> Podczyszczone ścieki przemysłowe wykorzystywane będą, jako woda technologiczna, na terenie zakładu, między innymi do nawadniania przyzł stabilizowanego materiału na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków przemysłowych, gromadzonych w zbiorniku odcieków, będzie odprowadzony do istniejącej pompowni odcieków i dalej do kanalizacji podmiotu zewnętrznego - PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o.</p>
20.	<b>Zbiorniki ścieków bytowych</b>	<p> Ze względu na brak możliwości podłączenia zakładu do zewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej, zaprojektowano i wykonano dodatkowy bezodpływowy zbiornik na ścieki bytowe, w którym wytwarzane na terenie „Czystego Regionu” Sp. z o.o. ścieki bytowe będą okresowo magazynowane. Ścieki ze zbiorników bezodpływowych będą okresowo wywożone do oczyszczalni przy użyciu taboru asenizacyjnego.</p>
21.	<b>Myjka kół i podwozi</b>	<p> W celu ograniczenia roznoszenia zanieczyszczeń z placów zakładu oraz składowiska odpadów na drogi poza zakład zainstalowano myjkę kół i podwozi. Urządzenie umożliwi mycie oraz dezynfekcję kół i podwozi pojazdów wjeżdżających oraz opuszczających teren „Czystego Regionu” Sp. z o. o.</p> <p> Myjka kół i podwozi umożliwia pracę w trybie automatycznym – uruchamianie za pomocą fotokomórki. Mycie realizowane jest przez natrysk wody pod wysokim ciśnieniem (ok. 2-3 bar) z tryskaczy umieszczonych w podłodze oraz po bokach myjki.</p> <p> Woda wykorzystywana do mycia krążyc będzie w obiegu zamkniętym, dzięki czemu ograniczone zostanie jej zużycie.</p> <p> Cechy technologiczne myjki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- automatycznie uzupełniany poziom wody w zbiorniku (zawór regulujący),</li> <li>- układ podgrzewania wody w zbiorniku w celu zabezpieczenia przed zamarzaniem,</li> <li>- automatyczne dozowanie środka dezynfekcyjnego lub substancji chemicznych wspomagających mycie,</li> <li>- ekrany boczne oraz pulpit sterowniczy z systemem sterowania.</li> </ul> <p> Szlam z myjki usuwany będzie automatycznie do kontenera zlokalizowanego przy urządzeniu i kierowany na składowisko RCZiUO. Myjka będzie posiadała możliwość usuwania wody z całego systemu orurowania oraz opróżnienia zbiornika z wody na okres zimowy. Zużyta woda z myjki kierowana jest do kanalizacji zakładowej.</p>
22.	<b>Zaplecze socjalne</b>	<p> Zaplecze socjalne zlokalizowane jest przy hali sortowni, z którą zostało funkcjonalnie połączone. Zaplecze zapewni zaspokojenie potrzeb w zakresie sanitarnym tj. szatnie, suszarnie, umywalnie) oraz socjalnym (pomieszczenia przygotowania posiłku, jadalnie). Zaplecze socjalne zapewni dostęp do szatni i sanitariatów dla załogi zakładu.</p>
23.	<b>Kontenery socjalne</b>	<p> Zespół 6-ciu segmentów socjalno-sanitarnych. Jeden segment o wymiarach 2,5 x 6 x 2,84 m. Powierzchnia użytkowa - 82,35 m<sup>2</sup>, powierzchnia zabudowy - 91,50 m<sup>2</sup>, kubatura 6 segmentów 241,30 m<sup>3</sup>.</p> <p> Obiekt zasilany jest w energię elektryczną oraz uzbrojony w przyłącze wodociągowe i kanalizacyjne.</p> <p> Ścieki bytowe gromadzone w zbiorniku bezodpływowym i okresowo wywożone wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków.</p>
24.	<b>Zbiornik wód deszczowych z funkcją p.poż.</b>	<p> W celu odbioru oraz magazynowania wód opadowych i roztopowych z dachów wykonany został zbiornik wód opadowych.</p> <p> Wody opadowe z dachów poszczególnych obiektów „Czystego Regionu” Sp. z o.o. zostaną odprowadzone układem kanalizacji deszczowej grawitacyjnej do przepompowni PD1, a stamtąd układem ciśnieniowym do zbiornika wód opadowych z funkcją p.poż.</p> <p> Wody opadowe kierowane do zbiornika wód opadowych z funkcją p.poż. będą stanowiły zapas wody do zewnętrznego gaszenia pożarów. Przewidziano również częściowe zagospodarowanie zgromadzonej w zbiorniku wody na cele technologiczne, w MBP, do nawadniania odpadów stabilizowanych i kompostowanych na placu dojrzwania. Wody opadowe będą również zagospodarowane na terenie zakładu np. do podlewania zieleni</p>

		oraz do celów porządkowych. W celu umożliwienia przetransportowania zgromadzonych wód opadowych i roztopowych w obręb obiektów (gdzie będą wykorzystane), zaprojektowano pompownię wód deszczowych PD2. Nadmiar wody ze zbiornika będzie odprowadzany grawitacyjnie do istniejącego rowu melioracyjnego znajdującego się wzdłuż północno-wschodniej granicy działki 39/6, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.
25.	<b>Sprzęt mechaniczny pracujący na składowisku i w pozostałych instalacjach</b>	Kompaktor, spychacz gąsienicowy, nośniki teleskopowe, ładowarka kołowa, samochód ciężarowy.

”

**4. Punkt I.1.4.1 pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej paliw i energii elektrycznej” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„I.1.4.1 Rodzaj i ilość wykorzystywanych paliw i energii elektrycznej**

Tabela 1a.

Lp.	Paliwo	Jednostka	Zużycie
1.	Olej napędowy, w tym:	Mg/rok	111
	Instalacja IPPC 2 do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB)		83
	Instalacja IPPC 1 składowisko odpadów komunalnych		20
	Instalacje pozostałe		8

Tabela 1b.

Lp.	Energia	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna, w tym:	Mg/rok	29 200
	Instalacja IPPC 1 składowisko odpadów komunalnych		200
	Instalacja IPPC 2 do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB)		7 000
	Instalacje pozostałe		22 000

”

**5. Punkt I.1.4.3 pn.: „Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„I.1.4.3. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia**

Woda na potrzeby technologiczne zakładu pobierana jest na podstawie umowy od zewnętrznego dostawcy w łącznej ilości 2855,8 m<sup>3</sup>/rok i 16,17 m<sup>3</sup>/d.

Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystuje się wodę w ilości:

- do sporządzania roztworu dezynfekcyjnego do brodzika – 46 m<sup>3</sup>/rok,
- dla stanowiska mycia i dezynfekcji pojazdów – 37 m<sup>3</sup>/rok,
- do oczyszczania powietrza procesowego – 1584 m<sup>3</sup>/rok.

Na potrzeby pozostałych instalacji wykorzystuje się wodę w ilości:

- do zraszania przyzmu dojrzewającego kompostu – 396 m<sup>3</sup>/rok,
- do celów porządkowych na terenie sortowni – 633,60 m<sup>3</sup>/rok,
- dla myjni najazdowej do mycia kół i podwozi pojazdów – 79,2 m<sup>3</sup>/rok,
- do zmywania placów manewrowych i dróg technologicznych – 80 m<sup>3</sup>/rok.”

**6. W punkcie I.2.2.1 pn. „Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową (D8) i przedprocesowego magazynowania (D15) w związku z eksploatacją instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów”, tabela nr 4 otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

„Tabela nr 4. Rodzaj i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w części biologicznej instalacji MBP – biologicznego przetwarzania odpadów opartej na stabilizacji tlenowej (w procesach - D8 i D15)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
<b>Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych przeznaczona do przetworzenia w części biologicznej instalacji MBP - procesy unieszkodliwiania D8 i D15</b>				
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	31 000,0	Odpad magazynowany na placu dojrzewania
2	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ciężka z frakcjonowania frakcji podsitowej i ciężkiej na separatorze Fe)	31 000,0	
<b>Frakcja wydzielona z odpadów selektywnie zebranych (innych niż frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych) przewidywanych do przetworzenia w części biologicznej instalacji MBP – w procesach unieszkodliwiania D8 i D15</b>				
1.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	1,0	Odpady przejściowo magazynowane luzem lub w pojemnikach na utwardzonym placu przy bioreaktorach (plac dojrzewania)
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1,0	
3.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	1,0	
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	1,0	
5.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	1,0	
6.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	1,0	
7.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1,0	
8.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	1,0	
9.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	1,0	
10.	02 03 82	Odpady tytoniowe	1,0	
11.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	1,0	
12.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1,0	
13.	02 06 01	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1,0	
14.	02 07 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i	1,0	

		przetwórstwa		
15.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	1,0	
16.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05 i 16 03 80	1,0	
17.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	150,0	
18.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1,0	
19.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	20,0	
20.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	20,0	
21.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	20,0	
22.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	30,0	
23.	19 12 01	Papier i tektura	20,0	
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<b>6 000,0</b>	
25.	19 12 08	Tekstylija (bawełna)	10,0	
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm)	31 000,0	
27.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ciężka)	7 893,0	
28.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ≤ 80 mm podsitówka z frakcjonowania balastu po kabinie sortowniczej na sicie 80 mm)	4095,00	
29.	20 01 01	Papier i tektura	10,000	Odpady przejściowo magazynowane w kontenerach lub w pojemnikach na utwardzonym placu przy bioreaktorze (plac dojrzewania)
30.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	20,000	
<b>Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 31 000 Mg/rok. łączna maksymalna ilość odpadów wymienionych w sekcji I i II przeznaczonych do przetwarzania w procesie D8 nie może przekroczyć 31 000 Mg/rok</b>				

”

**7. W punkcie I.3.2.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania odpadów metodą odzysku – R3 - poprzez kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie oraz w procesie R13 - przedprocesowe magazynowanie odpadów” tabela nr 6 otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela nr 6. Przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów w procesie kompostowania (R3)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	Luzem lub w kontenerach lub w innych pojemnikach na	2 000,0
2.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady		<b>6 000,0</b>

		(karpina wytworzona z mielenia odpadu 19 12 07)	utwardzonym, szczelnym placu magazynowym obok instalacji MBP przy linii stabilizacji i kompostowania (plac dojrzewania)	
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji		10 000,0
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		10 000,0
5.	20 03 02	Odpady z targowisk		1 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą odzysku – R3 poprzez kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 10 000 Mg/rok.				

”

**8. W punkcie I.3.5. pn. „Warunki prowadzenia przetwarzania odpadów metodą odzysku poprzez demontaż i rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych – proces R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R10)”, tabela nr 9 otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe /przeszkadzające z zasobni /	Odpady magazynowane przejściowo luzem, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania	100,0
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe		6 000,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą odzysku – R12 poprzez demontaż i rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości po demontażu, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 6 000 Mg/rok.				

”

**9. Punkt I.3.6. pn. „Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok], a także łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania magazynowana w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok]” otrzymuje nowe brzmienie:**

„I.3.6. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok], a także łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania magazynowana w tym samym czasie [Mg] i w okresie roku [Mg/rok]



Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
<b>Hala sortowni wraz z boksami magazynowymi</b>				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0	200,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,79	500,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,0	5,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2,0	70,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,0	5,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	6,0	4000,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	6,0	200,0
8.	17 02 01	Drewno	0,5	20,0
9.	17 02 02	Szkło	2,55	5,0
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,5	1,0
11.	19 12 01	Papier i tektura	1,45	5,0
12.	19 12 02	Metale żelazne	1,0	2,0
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	1,0	2,0
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2,0	2,0
15.	19 12 05	Szkło	2,0	2,0
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2,5	2,0
17.	19 12 08	Tekstyli (bawełna)	0,5	1,0
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja < 80 mm i frakcja ciężka	50,0	12000,0
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z segregacji	15,0	4000,0
20.	20 01 01	Papier i tektura	2,0	200,0
21.	20 01 02	Szkło	7,0	200,0
22.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2,0	2,0
23.	20 01 40	Metale	1,0	5,0
24.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (selektywnie zebrany popiół z gospodarstw domowych)	1,0	300,0
25.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	1,0	5,0
26.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1,0	5,0
27.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	335,0	39000,0
28.	20 03 02	Odpady z targowisk	1,0	2,0
29.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów		
30.	ex 20 03 03	Odpady komunalne nie wymienione w innych grupach (odpady pochodzące z pasów przydrożnych – zbierane ręcznie)	1,0	100,0
31.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1,0	3,0
32.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (odpady pochodzące ze sprzątnięcia placów i ulic)	2,0	2,0
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów</b>			<b>463,79</b>	<b>60846,0</b>
<b>Plac dojrzewania 2/4.1</b>				
33.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	0,1	0,1
34.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i	0,1	0,1

		przetwórstwa		
35.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	0,1	0,1
36.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	0,1	0,1
37.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	0,1	0,1
38.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	0,1	0,1
39.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,1	0,1
40.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	0,5	0,5
41.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	0,5	0,5
42.	02 03 82	Odpady tytoniowe	0,2	0,2
43.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	0,1	0,1
44.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	0,2	0,2
45.	02 06 01	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,2	0,2
46.	02 07 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	0,2	0,2
47.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	0,2	0,2
48.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,0	30,0
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05 i 16 03 80	0,2	0,2
50.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	0,2	0,2
51.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2,0	4,0
52.	17 01 02	Gruz ceglany	2,0	4,0
53.	17 01 03 ex 17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	2,0	4,0
54.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	2,0	4,0
55.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	5,0	20,0
56.	17 02 01	Drewno	0,5	20,0
57.	17 02 02	Szkło	0,3	5,0
58.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,1	1,0
59.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20,1	2,0
60.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	0,1	2,0
61.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	0,3	1,0
62.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	0,1	50,0
63.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	0,2	3,0
64.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	0,5	1,0
65.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	0,5	1,0
66.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom	242,15	7000,0
67.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	50,0	500,0
68.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	150,0	25000,0
69.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (frakcja podsitowa z	50,0	12000,0

		przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 40 mm)		
70.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (zużyta karpina)	5,0	5,0
71.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina wytworzona z odpadu o kodzie 19 12 07)	4,03	1500,0
72.	19 08 09	Tłuszcz i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	0,1	0,5
73.	19 12 01	Papier i tektura	0,2	5,0
74.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	0,1	2,0
75.	19 12 08	Tekstylna (bawełna)	0,1	1,0
76.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja < 80 mm i frakcja ciężka	35,0	16000,0
77.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja < 80 mm i frakcja lekka	20,0	8000,0
78.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5,0	2000,0
79.	20 01 01	Papier i tektura	0,5	50,0
80.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	0,2	1,0
81.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	0,1	1,0
82.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	28,0	10000,0
83.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	0,36	5,0
84.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	0,5	5,0
85.	20 03 02	Odpady z targowisk	0,48	2,0
86.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	490,0	<b>6000,0</b>
87.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe /przeszkadzające z zasobni /	2,0	2000,0
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów</b>			<b>1123,72</b>	<b>90232,7</b>
<b>Plac dojrzwania 2/4.2</b>				
88.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja > 80 mm nadsitówka i frakcja lekka	490,0	2000,0
<b>Plac dojrzwania 2/10</b>				
89.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja > 80 mm nadsitówka i frakcja lekka	449,0	1042,0
<b>Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania</b>			<b>Magazynowana w tym samym czasie [Mg]</b>	<b>Magazynowana w okresie roku [Mg]</b>
			<b>2526,51</b>	<b>154120,7</b>

**10. Punkt I.4a.2. pn. „Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku” otrzymuje nowe brzmienie:**

„I.4a.2. Maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Tabela nr 12a

Lp.	Kod odpadu	Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia i zbierania	
		Magazynowana w tym samym czasie	Magazynowana w okresie roku
<b>Hala sortowni wraz z boksami magazynowymi</b>			
1.	15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 19 03 05, 19 03 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 12, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 34, 20 01 36, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99, ex 20 01 99, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, ex 20 03 03, 20 03 07, ex 20 03 07, 20 03 99, ex 20 03 99	470	60 858,42
<b>Plac dojrzwania 2/4.1</b>			
2.	02 01 04, 02 01 83, 02 01 99, 02 02 03, 02 02 82, 02 02 99, 02 03 01, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 04, 04 02 10, 07 01 80, 10 01 01, ex 10 01 01, 10 01 80, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 06, 10 12 08, 15 01 07, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 16 03 06, 16 03 80, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, ex 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 03 80, 17 05 04, 17 05 06, 17 05 08, 17 06 04, 17 08 02, 17 09 04, 19 05 01, 19 05 02, 19 05 03, 19 05 99, ex 19 05 99, 19 08 09, 19 12 01, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 12, ex 19 12 12, 20 01 01, 20 01 08, 20 01 25, 20 02 01, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 02, 20 03 07, ex 20 03 07	1 490	90 965,26
<b>Plac dojrzwania 2/4.2</b>			
3.	19 12 12	490	2 000
<b>Plac dojrzwania 2/10</b>			
4.	19 12 12, ex 19 12 12	450	1 044
<b>Wiata technologiczna wraz z placem przy wiacie 3/6</b>			
5.	09 01 11*, 09 01 80*, 13 01 01*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 12*, 13 01 13*, 13 02 04*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 01 07*, 16 01 13*, 16 01 14*, 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 17 01 06*, 17 02 04*, 17 06 01*, 17 06 05*, 17 09 04*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 29*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 37*, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 20 01 36	14	28

”

**11. Punkt I.5.1. pn.: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

**„5.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**

**5.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas ekspozycji źródła emisji - do 17 sierpnia 2022 r.**

Tabela nr 13

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła	Charakterystyka emitorów				
			Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Temperatura wylotowa gazów	Urządzenie redukujące	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[K]	-	[h/rok]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>							
<b>Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych</b>							
1.	E-1 ÷ E-12	Studnie odgazowania kwatery nr 2 – od nr 1 do nr 12 (z pochodniami do spalania gazu składowiskowego)	5,0	0,5	800	pochodnie gazowe	6000 emisja niezorganizowana
2.	E-13	Instalacja odgazowania kwatery nr 1 z pochodnią dachową na stacji pozyskiwania i obróbki biogazu	5,26	0,37	800	pochodnia gazowa	Spalanie biogazu podczas regulacji składu gazu, rozruchu agregatu i przerw pracy agregatu
<b>Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej</b>							
3.	Ep-15a	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i filtr biologiczny	6120 emisja niezorganizowana
4.	Ep-17a	Plac dojrzewania stabilizatu	2,8	59 x 38,5	293	zraszanie i przetrzucanie pryzm	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z pryzm stabilizatu
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów</b>							
5.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	13,5	0,4	283	brak	3380
6.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	14,5	0,8	283	filtr workowy	3380
7.	E-14g	Hala sortowni	13,5	0,4	283	brak	3380

	E-14h ÷ E-14i	odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna		0,6			
	E-14j			0,4			
	E-14k ÷ E-14l			0,6			
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
8.	Ep-15b	Bioreaktory murowane do kompostowania odpadów zielonych (nr 7 i 8) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6120 emisja niezorganizowana
9.	Ep-15c	Bioreaktor murowany do suszenia balastu (nr 1) - wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6048 emisja niezorganizowana
10.	Ep-16	Bioreaktory kontenerowe do kompostowania odpadów zielonych – wylot z 13 biofiltrów	1,2	0,19 (1 szt.)	297	biofiltr	7920 emisja niezorganizowana
				0,98 (12 szt.)			
11.	Ep-17b	Plac dojrzewania kompostu	2,8	59x22	293	zraszanie i przerculanie pryzm	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z pryzm kompostu
12.	E-18	Kruszarka – emisja ze spalania paliw i rozdrabniania odpadów	2,5	0,5	293	układ zraszania	4160 emisja niezorganizowana

### 5.1.2. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas ekspozycji źródła emisji - od 18 sierpnia 2022 r.

Tabela 13a

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła	Charakterystyka emitorów				
			Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna	Temperatura wylotowa gazów	Urządzenie redukujące	Czas trwania emisji
			[m]	[m]	[K]	-	[h/rok]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>							
<b>Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych</b>							
1.	E-1 ÷ E-12	Studnie odgazowania kwatery nr 2 – od nr 1 do nr 12 (z pochodniami do spalania gazu składowiskowego)	5,0	0,5	800	pochodnie gazowe	6000 emisja niezorganizowana

2.	E-13	Instalacja odgazowania kwatery nr 1 z pochodnią dachową na stacji pozyskiwania i obróbki biogazu	5,26	0,37	800	pochodnia gazowa	Spalanie biogazu podczas regulacji składu gazu, rozruchu agregatu i przerw pracy agregatu
<b>Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej</b>							
3.	Ep-15a	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i filtr biologiczny	6120
4.	Ep-17a	Plac dojrzewania stabilizatu	2,8	59 x 38,5	293	zraszanie i przerzucanie pryzm	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z pryzm stabilizatu
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów</b>							
5.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	13,5	0,4	283	brak	3380
6.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	14,5	0,8	283	filtr workowy	3380
7.	E-14g	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	13,5	0,4	283	brak	3380
	E-14h ÷ E-14i			0,6			
	E-14j			0,4			
	E-14k ÷ E-14l			0,6			
<b>INSTALACJE POZOSTAŁE</b>							
8.	Ep-15b	Bioreaktory murowane do kompostowania odpadów zielonych (nr 7 i 8) – wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6120 emisja niezorganizowana
9.	Ep-15c	Bioreaktor murowany do suszenia balastu (nr 1) - wylot z biofiltra	1,5	24 x 10	293	płuczka chemiczna i biofiltr	6048 emisja niezorganizowana
10.	Ep-16	Bioreaktory kontenerowe do kompostowania odpadów zielonych – wylot z 13 biofiltrów	1,2	0,19 (1 szt.)	297	biofiltr	7920 emisja niezorganizowana
				0,98 (12 szt.)			

11.	Ep-17b	Plac dojrzwania kompostu	2,8	59x22	293	zraszanie i przerzucanie pryzm	8760 emisja niezorganizowana powierzchniowa z pryzm kompostu
12.	E-18	Kruszarka – emisja ze spalania paliw i rozdrabniania odpadów	2,5	0,5	293	układ zraszania	4160 emisja niezorganizowana

### 5.1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - do 17 sierpnia 2022 r.

Tabela nr 14

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła/ prowadzonego procesu	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej	
				dla emitora [kg/h]	dla źródła [kg/h]
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>					
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów</b>					
1.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	0,000654	0,00327
2.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	Pył ogółem	0,0034	0,0034
3.	E-14g ÷ E-14l	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	0,000133	0,00080
			Dwutlenek siarki	0,000017	0,000102
			Dwutlenek azotu	0,001090	0,00654
			Tlenek węgla	0,001072	0,00643
			Węglowodory aromatyczne	0,000023	0,000138
4.	<b>Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]</b>		Pył ogółem	0,02524	
			Dwutlenek siarki	0,000344	
			Dwutlenek azotu	0,022105	
			Tlenek węgla	0,02173	
			Węglowodory aromatyczne	0,0004664	

### 5.1.4. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - od 18 sierpnia 2022 r.

Tabela nr 14a

Lp.	Numer emitora	Określenie źródła/ prowadzonego procesu	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej			
				dla emitora		dla źródła	
				kg/h	mg/Nm <sup>3</sup>	kg/h	mg/Nm <sup>3</sup>
<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>							
<b>Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów</b>							
1.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	-	0,72	-	0,72
			Całkowite LZO	-	30	-	30



2.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	Pył ogółem	-	0,1	-	0,1
			Całkowite LZO	-	30	-	30
3.	E-14g ÷ E-14l	Hala sortowni odpadów – ładowarka kotłowa – wentylacja mechaniczna	Pył ogółem	-	0,067	-	0,067
			Całkowite LZO	-	30	-	30
			Dwutlenek siarki	0,000017	-	0,000102	-
			Dwutlenek azotu	0,001090	-	0,00654	-
			Tlenek węgla	0,001072	-	0,00643	-
			Węglowodory aromatyczne	0,000023	-	0,000138	-
<b>Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej</b>							
4.	Ep-15a	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	Pył ogółem	-	5	-	5
			Amoniak	0,05390	-	0,05390	-
			Całkowite LZO w tym:	-	40	-	40
			izobutanol	0,002060	-	0,002060	-
			aceton	0,044320	-	0,044320	-
			butanon	0,007800	-	0,007800	-
			octan etylu	0,012401	-	0,012401	-
			octan metylu	0,003400	-	0,003400	-
			disiarczek dimetylu	0,000140	-	0,000140	-
			disiarczek węgla	0,000140	-	0,000140	-
					<b>ou<sub>E</sub>/Nm<sup>3</sup></b>	<b>ou<sub>E</sub>/Nm<sup>3</sup></b>	
Stężenie odorów		1000	1000				
5.	Emisja roczna z instalacji [Mg/rok]	Pył ogółem	0,23944				
		Amoniak	0,328032				
		Dwutlenek siarki	0,000344				
		Dwutlenek azotu	0,022105				
		Tlenek węgla	0,02173				
		Węglowodory aromatyczne	0,0004664				
		Całkowite LZO w tym:	6,8343				
		izobutanol	0,0126072				
		aceton	0,2712384				
		butanon	0,047736				
		octan etylu	0,07589412				
		octan metylu	0,020808				
		disiarczek dimetylu	0,0008568				
		disiarczek węgla	0,0008568				
		Emisja roczna z instalacji [Gou <sub>E</sub> /rok]	Stężenie odorów	43,452			

12. W punkcie I.5.4.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania wraz z określeniem miejsca ich powstania, magazynowania i sposobu zagospodarowania oraz środki zapobiegania lub ograniczenia powstawania odpadów”, tabela nr 16a otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 16a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywana do wytwarzania w ciągu roku ilość odpadu [Mg/rok]
<b>I. Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji IPPC 2 do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)</b>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0
6.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1,0
7.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	5 000,0
8.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	3,0
<b>II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów zmieszanych w sortowni zmieszanych odpadów komunalnych ze stabilizacją tlenową</b>			
<b>II.a. Odpady wytwarzane w wyniku segregacji ręcznej z odpadów przekazanych do przetwarzania w zasobni instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MBP)</b>			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	41 900,0
2.	ex 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe (odpady przeszkadzające z zasobni)	100,0
Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku rozdziału wielkościowego w zasobni z odpadów przekazanych do przetwarzania na instalację MBP do linii stabilizacji pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do rozdziału, tj. 42 000 Mg/rok. Uwaga: Odpad 20 03 01 powstaje w wyniku mieszania się odpadów (20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, ex 20 03 99), trafiających do zasobni w celu ich przetwarzania w instalacji MBP.			
<b>II.b. Odpady wytwarzane w części mechanicznej MBP w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 80 mm odpadów zmieszanych</b>			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm podsitowa)	23 408,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja > 80 mm nadsitowa)	18 492,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku rozdziału wielkościowego i frakcjonowania na sicie o oczkach 80 mm z odpadów przekazanych do przetwarzania na instalację MBP do linii stabilizacji pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania, tj. 42 000 Mg/rok.			
<b>II.c. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania w separatorze Fe frakcji podsitowej 19 12 12 wytworzonej na sicie o oczkach 80 mm</b>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	301,0
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ciężka)	23 107,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania w separatorach z frakcji podsitowej 19 12 12 wytworzonej na sicie o oczkach 80 mm pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania.			
<b>II.d. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na separatorze powietrznym frakcji nadsitowej 19 12 12 wytworzonej na sicie o oczkach 80 mm /frakcja nadsitowa/</b>			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8 778,0

		(frakcja >80 mm frakcja ciężka)	
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja <80 mm frakcja lekka)	9 714,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania w separatorze powietrznym frakcji nadsitowej 19 12 12 wytworzonej na sicie o oczkach 80 mm pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania.			
<b>II.e. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania w kabinie sortowniczej frakcji lekkiej &lt;80 mm ex 19 12 12 wytworzonej w separatorze powietrznym oraz frakcji materiałowych</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500,0
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000,0
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	200,0
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	200,0
8.	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)	200,0
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	50,0
10.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	50,0
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	50,0
12.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	50,0
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100,0
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	100,0
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,0
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,0
18.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1,0
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,0
21.	19 12 01	Papier i tektura	3 000,0
22.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
25.	19 12 05	Szkło	2 000,0
26.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,0
27.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
28.	19 12 08	Tekstylia	100,0

29.	19 12 09	Mineraty (np. piasek, kamienie)	1 000,0
30.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast frakcji lekkiej)	8 154,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w kabinie sortowniczej w wyniku frakcjonowania frakcji lekkiej ex 19 12 12 wytworzonej w separatorze powietrznym pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania z separatora powietrznego.			
<b>II.f. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie 80 mm balastu frakcji lekkiej &gt;80 mm ex 19 12 12 wytworzonego w kabinie sortowniczej</b>			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja <80 mm podsitowa)	20 479,0
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >80 mm nadsitowa)	20 479,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie frakcji lekkiej ex 19 12 12 wytworzonej w kabinie sortowniczej pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania z kabiny sortowniczej			
<b>II.g. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania w separatorze Fe frakcji ciężkiej ex 19 12 12 wytworzonej w separatorze powietrznym</b>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	885,0
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast frakcji ciężkiej	7 893,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania w separatorze Fe frakcji ciężkiej ex 19 12 12 wytworzonej w separatorze powietrznym pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania			
<b>II.h. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania frakcji ciężkiej pochodzącej z: frakcjonowania podsitówki ze zmieszanych odpadów komunalnych na separatorze Fe, frakcjonowania frakcji ciężkiej po separatorze powietrznym na separatorze Fe, frakcjonowania balastu po segregacji ręcznej w kabinie sortowniczej na sicie 80 mm - ex 19 12 12 - w części biologicznej MBP poprzez stabilizację tlenową (D8) – Instalacji IPPC 2</b>			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	31 000,0
<b>II.i. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 40 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku stabilizacji tlenowej - Instalacja IPPC 2</b>			
1.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) (frakcja podsitowa <40 mm kierowana na składowisko lub na sito 20 mm)	16 144,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >40 mm preRDF)	4 036,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 40 mm stabilizatu 19 05 99 wytworzonego w wyniku stabilizacji tlenowej pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania			
<b>II.j. Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm stabilizatu ex 19 05 99 wytworzonego w wyniku frakcjonowania stabilizatu 19 05 99 na sicie o oczkach 40 mm</b>			
1.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) (frakcja podsitowa <20 mm kierowana na składowisko)	13 722,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >20 mm komponent RDF)	2 422,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm stabilizatu ex 19 05 99 wytworzonego w wyniku frakcjonowania stabilizatu 19 05 99 na sicie o oczkach 40 mm pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do frakcjonowania			
<b>III. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych</b>			

1.	19 12 02	Metale żelazne	6 000,0
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000,0
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6 000,0
4.	19 12 08	Tekstylia	3 000,0
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów wielkogabarytowych przekazanych do demontażu, tj. 6 000 Mg/rok			
<b>IV. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych</b>			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (karpina z mielenia odpadu o kodzie 19 12 07)	6 000,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości ww. rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych do rozdrabniania, tj. 6 000 Mg/rok			
<b>V. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych w instalacji przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych</b>			
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 000,0
2.	17 01 02	Gruz ceglany	300,0
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	300,0
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	500,0
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	300,0
6.	17 02 01	Drewno	100,0
7.	17 02 02	Szkło	100,0
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,0
9.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	100,0
10.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	100,0
11.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	100,0
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	100,0
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	2000,0
14.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	100,0
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ww. ilości poszczególnych rodzajów odpadów budowlanych wytwarzanych w procesie odzysku R12 pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 2000 Mg/rok			
<b>VI. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500,0

5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000,0
6.	19 12 01	Papier i tektura	3 000,0
7.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0
10.	19 12 05	Szkło	2 000,0
11.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,0
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
13.	19 12 08	Tekstylia	100,0
14.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,0
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z segregacji)	20 000,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku przetwarzania w linii sortowania odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów przekazanych na linię sortowania, tj. 20 000 Mg/rok			
<b>VII. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów metodą odzysku R3 poprzez kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym zielonych zebranych selektywnie</b>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	10 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (zużyta karpina)	200,0
<b>VIII. Odpady wytwarzane w linii suszenia balastu ze zmieszanych odpadów komunalnych i balastu z odpadów surowcowych zbieranych w sposób selektywny</b>			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	16 384,0
<b>IX. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania poprzez frakcjonowanie na sicie o oczkach 20 mm kompostu nieodpowiadającego wymaganiom – środka wspomagającego uprawę roślin (19 05 03)</b>			
1.	ex 19 05 03 <sup>1)</sup>	Środek wspomagający uprawę roślin	9 000,0
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z kompostu)	1 000,0
Uwaga: dopuszcza się możliwość zmiany ilości rodzajów odpadów przewidywanych do wytworzenia w wyniku frakcjonowania na sicie o oczkach 20 mm kompostu nieodpowiadającego wymaganiom wytworzonego w procesie kompostowania R3 odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych, w tym zielonych, pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy ilości odpadów 19 05 03 przekazanych do frakcjonowania.			

Objaśnienia:

\* odpady niebezpieczne

- oznaczenie ex przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji.

<sup>1)</sup> może być stosowany jako środek poprawiający właściwości gleby, o nazwie handlowej „KOMPOST Koziołek”, zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G – 862/19 z 2 sierpnia 2019 r.”

### 13. Punkt I.5.5 pn.: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” otrzymuje brzmienie:

„5.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji (BAT 3 (ii))

I.5.5.1. Ilość ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

Tabela nr 17

Instalacja	Rodzaj ścieków	Ilość ścieków	
		m <sup>3</sup> /d	m <sup>3</sup> /rok
Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne	odcieki z kwater składowiska	32,00	11 680
	ścieki technologiczne ze śluzy dezynfekcyjnej	2,5	913
	ścieki ze stanowiska mycia i dezynfekcji pojazdów	0,10	37
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MPB)	ścieki z procesów technologicznych sortowania odpadów komunalnych zmieszanych z instalacją biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem stabilizacji tlenowej	1,5	1 643
Instalacje i obiekty pozostałe	ścieki ze stanowiska magazynowania i tankowania paliw	0,05	19
	ścieki z procesu suszenia balastu pochodzącego z segregacji zmieszanych odpadów komunalnych i balastu pochodzącego z segregacji odpadów pochodzących z segregacji u źródła	5,88	2 147
	ścieki/odcieki z procesu kompostowania odpadów zielonych selektywnie zebranych	1,20	438
	ścieki z dróg i placów technologicznych i boksów magazynowych mające kontakt z odpadami	10,00	3 650
	ścieki ujęte z posadzek obiektów technologicznych, sortowni	1,60	584

#### 1.5.5.2. Stan i skład ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji

##### Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr 18

Lp.	Wskaźniki	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	8,5
2.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	15000
3.	Cynk	mg Zn/l	2,0
4.	Kadm	mg Cd/l	0,05
5.	Miedź	mg Cu/l	1,0
6.	Ołów	mg Pb/l	1,0
7.	Chrom+6	mg Cr/l	0,5
8.	Rtęć	mg Hg/l	0,006
9.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
10.	WWA	mg/l	0,001
11.	OWO	mg C/l	900
12.	Zawiesiny ogólne	mg /l	100
13.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	15
14.	Fenole – pochodne środka dezynfekcyjnego	mg/l	15
15.	ChZT <sub>Cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	1000

##### Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP)

Tabela nr 19

Lp.	Wskaźniki	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	8,5
2.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	15000
3.	Cynk	mg Zn/l	1,0
4.	Kadm	mg Cd/l	0,03
5.	Miedź	mg Cu/l	0,5
6.	Ołów	mg Pb/l	0,5
7.	Chrom+6	mg Cr/l	0,5
8.	Rtęć	mg Hg/l	0,006
9.	Nikiel	mg Ni/l	0,5
10.	WWA	mg/l	0,001
11.	OWO	mg C/l	300
12.	Zawiesiny ogólne	mg /l	100
13.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	15

### Instalacje i obiekty pozostałe

Tabela nr 20

Lp.	Wskaźniki	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	8,5
2.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	3000
3.	ChZT <sub>Cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	1000
4.	Zawiesiny ogólne	mg /l	100
5.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	15
6.	Fenole – pochodne środka dezynfekcyjnego	mg/l	15

Powstające na terenie instalacji ścieki technologiczne kierowane są do jednego wspólnego zbiornika odcieków o pojemności 650 m<sup>3</sup>. Zgromadzone w zbiorniku ścieki poprzez przepompownię (drugą niezależną pompą) będą wykorzystywane do zraszania deponowanych odpadów albo rurociągiem tłocznym kierowane na oczyszczalnię ścieków.

W przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków.”

#### 14. Punkt I.7.1. pn. „Działania i środki mające na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczenia oddziaływań transgranicznych” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.7.1. Działania i środki mające na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczenia oddziaływań transgranicznych

Określa się termin dostosowania instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik zawartych w dokumentach referencyjnych, a w szczególności w opublikowanej 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - **do 17 sierpnia 2022 r.**



Do działań i środków mających na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczenia oddziaływań transgranicznych należą:

#### I.7.1.1. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczenie uciążliwości gospodarowania odpadami, zarówno dla składowiska odpadów, jak i dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (część biologiczna instalacji MPB), jest realizowane poprzez:

- ograniczenie ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania metodą składowania w wyniku wprowadzenia mechaniczno-biologicznych metod przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych,
- właściwe postępowanie z odpadami (magazynowanie w specjalistycznych pojemnikach, w miejscach do tego przystosowanych, przekazywanie do przetwarzania wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne decyzje),
- prowadzenie ścisłej ewidencji przetwarzanych i wytwarzanych odpadów,
- niedopuszczenie do przedostawania się do środowiska substancji niebezpiecznych poprzez zapobieganie rozbijaniu, zbędnemu przerzucaniu, celowemu uszkodzeniu,
- natychmiastowe neutralizowanie, za pomocą wszelkich dostępnych środków, ewentualnych wycieków substancji niebezpiecznych,
- przestrzeganie terminowych przeglądów maszyn i urządzeń, w tym utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- eksploataowanie maszyn i urządzeń zgodnie z instrukcjami obsługi,
- eliminowanie zbędnego oświetlenia, włączanie tylko wtedy gdy jest niezbędne, automatyzacja pracy oświetlenia, zakup lamp fluoroscencyjnych o podwyższonym okresie trwałości,
- przestrzeganie zasad właściwej eksploatacji baterii i akumulatorów pozwalającej na maksymalne przedłużenie czasu ich żywotności,
- właściwy nadzór i zgodne z przeznaczeniem stosowanie czyściwa, przestrzeganie wyznaczonych terminów wymiany ubrań ochronnych,
- właściwe prowadzenie procesów przetwarzania odpadów,
- racjonalne gospodarowanie materiałami,
- właściwe planowanie zakupu materiałów,
- przeprowadzanie okresowych szkoleń dotyczących zasad bezpiecznego gospodarowania odpadami,
- prawidłową prowadzoną eksploatację składowiska zgodnie z posiadaną instrukcją prowadzenia składowiska,
- prowadzenie kontroli dostarczanych odpadów i przyjmowanie do przetwarzania tylko odpadów dopuszczonych pozwoleniem zintegrowanym,
- prowadzenie ścisłej ewidencji odpadów przyjmowanych,
- niedopuszczenie do przyjmowania odpadów zakazanych, to jest:
  - odpadów występujących w postaci ciekłej, w tym odpadów zawierających wodę w ilości powyżej 95% masy całkowitej, z wyłączeniem szlamów,
  - odpadów o właściwościach wybuchowych, żrących, utleniających, wysoce łatwopalnych lub łatwopalnych,
  - odpadów zakaźnych medycznych i zakaźnych weterynaryjnych,

- odpadów powstałych w wyniku badań naukowych i prac rozwojowych lub działalności dydaktycznej, które nie są zidentyfikowane lub są nowe i których oddziaływanie na środowisko jest nieznane,
- opon i ich części, z wyłączeniem opon rowerowych i opon o średnicy zewnętrznej większej niż 1400 mm,
- odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych. Odpady te kierowane są do biologicznego przetwarzania w procesie kompostowania,
- odprowadzanie i zagospodarowanie odcieków z kwater składowania odpadów oraz innych ścieków,
- składowanie odpadów na wyznaczonych działkach roboczych kwatery nr 2,
- dokładne zagęszczanie składowanych odpadów i wykonywanie warstw przekładkowych z materiału inertnego,
- zwilżanie składowanych odpadów,
- eksploataowanie obiektu w sposób zapewniający:
  - właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych, stanowiących jego wyposażenie,
  - ograniczenie powierzchni składowanych odpadów ekspozycyjnych na oddziaływanie warunków atmosferycznych,
  - niedopuszczenie do rozwiewania odpadów,
  - stateczność geotechniczną składowanych odpadów poprzez skokowe formowanie skarp,
- kontrolowane ujęcie biogazu przy pomocy studni odgazowujących oraz agregatu kogeneracyjnego/ prądotwórczego HE-SEC-123/181-MG123-B,
- zagospodarowanie biogazu z kwatery nr 1 poprzez spalanie w agregacie kogeneracyjnym/ prądotwórczym HE-SEC-123/181-MG123-B,
- zagospodarowanie biogazu z kwatery nr 2 poprzez spalanie w palnikach zainstalowanych na studniach odgazowujących,
- mycie i dezynfekcja kół samochodów opuszczających obiekt,
- ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów poprzez oszczędne gospodarowanie materiałami,
- prowadzenie prawidłowej gospodarki odpadami poprzez:
  - selektywne zbieranie odpadów ze szczególnym uwzględnieniem odpadów nadających się do przetwarzania,
  - magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
  - przekazywanie odpadów do zagospodarowania posiadaczom mającym stosowne zezwolenia,
- prawidłowe prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej odpadów poprzez:
  - wykorzystanie na I etapie procesu stabilizacji tlenowej systemu zamkniętych, hermetycznych bioreaktorów (Nr 2-6),
  - odprowadzanie powietrza poprocesowego z zamykanych bioreaktorów do atmosfery poprzez płuczkę chemiczną i biofiltr,
  - wstrzymanie przrzucania dojrzewającego stabilizatu podczas porywistego wiatru,
  - zraszanie, szczególnie podczas wysokich temperatur i długich okresów bezopadowych, dojrzewającego w otwartych przyzmacach stabilizatu,
  - unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji poprzez kontrolę przebiegu procesu i ilości wprowadzonego powietrza (użycie stabilnych obiegów powietrza) i dostosowanie napowietrzania do aktualnej intensywności procesu rozkładu,
  - recyrkulację wody podprocesowej lub odpadów w ramach instalacji tlenowej stabilizacji dla wyeliminowania emisji do wód na zewnątrz,

- kontrolę przebiegu procesu i ilości wprowadzanego powietrza do aktualnej intensywności procesu stabilizacji tlenowej,
- zmniejszenie ilości odpadów ulegających biodegradacji kierowanych do składowania poprzez biologiczne przetwarzanie.
- prawidłowe prowadzenie procesu kompostowania odpadów poprzez:
  - wykorzystanie na I etapie procesu kompostowania systemu zamkniętych, hermetycznych kontenerów,
  - odprowadzanie powietrza poprocesowego z zamykanych kontenerów do atmosfery poprzez filtr i biofiltr,
  - wstrzymanie przrzucania dojrzewającego kompostu podczas porywistego wiatru,
  - zraszanie, szczególnie podczas wysokich temperatur i długich okresów bezopadowych, dojrzewającego w otwartych przyzmach kompostu,
- prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych.

#### 1.7.1.2. Rozwiązania zapewniające ochronę wód powierzchniowych i podziemnych:

- wyposażenie kwater do składowania w drenaż odcieków,
- uszczelnienie dna i skarp kwater do składowania folią PEHD,
- skierowanie wszystkich powstających ścieków do szczelnego zbiornika odcieków,
- prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej, jak i kompostowania (II etapu), na utwardzonym i skanalizowanym placu,
- skierowanie nadmiaru ścieków ze zbiornika odcieków na oczyszczalnię ścieków,
- gromadzenie ścieków bytowych w szczelnym zbiorniku i następnie ich wywóz na oczyszczalnię ścieków,
- odprowadzanie do rowu melioracyjnego tylko wód „czystych”, tj. wód deszczowych spływających z zewnętrznych skarp kwater oraz wód gruntowych z drenażu podfoliowego,
- wykonanie stanowiska do mycia i dezynfekcji pojazdów w formie monolitycznej niecki z wyprofilowanym dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstojnika, następnie oczyszczanie ścieków w separatorze substancji ropopochodnych, zintegrowanego z osadnikiem i odprowadzaniem podczyszczonych ścieków do zbiornika odcieków,
- prowadzenia badań monitoringowych wód powierzchniowych,
- prowadzenie badań monitoringowych wód podziemnych w oparciu o wykonany system otworów piezometrycznych,
- **działania wypełniające wymogi BAT 19 (WT):**
  - **wyposażenie zakładu w kanalizację deszczową, odbierającą ścieki z utwardzonych placów, które kierowane są do wspólnego zbiornika retencyjnego,**
  - **wykorzystanie wód opadowych z dachów (nie mających kontaktu z odpadami) do zaopatrzenia zbiornika p.poż., do celów porządkowych oraz na cele technologiczne (zraszanie przyzma na placu stabilizacji, zraszanie złoża biofiltra),**
  - **proces prowadzony na powierzchniach nieprzepuszczalnych,**
  - **recykulacja ścieków do procesu,**
  - **ograniczanie prawdopodobieństwa przelewu ze zbiornika retencyjnego, przez możliwość zamknięcia dopływu ścieków,**
  - **zadaszenie części obszaru,**
- **działania wypełniające wymogi BAT 20 (WT):**
  - **podczyszczanie ścieków technologicznych na separatorze i osadniku,**

- odprowadzanie nadmiaru ścieków na oczyszczalnię ścieków należąca do podmiotu zewnętrznego,
- działania wypełniające BAT 35 (WT):
  - segregacja ścieków: oddzielenie strumieni ścieków technologicznych od wód opadowych i roztopowych,
  - recyrkulacja wody: wody opadowe są zbierane i wprowadzane do procesu, jak również ścieki gromadzone we wspólnym zbiorniku są zawracane do procesu, a ich nadmiar odprowadzany na oczyszczalnię ścieków,
  - ograniczanie powstawania odcieków do minimum: w części do biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystanie wody do zraszania odpadów uruchamiana jest automatycznie, w zależności od parametrów procesu.

#### 7.1.3. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:

- prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza (BAT 3 (WT));
- prowadzenie okresowego monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza w zakresie pyłu, całkowitego LZO oraz stężenia odorów (BAT 8 (WT)) – zgodnie z punktem I.9.4.2. b) niniejszej decyzji - realizacja od 18 sierpnia 2022 r.;
- planu zarządzania odorami - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość zapachu.  
W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości odorów prowadzący zobowiązany jest niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 12 (WT)) oraz do okresowego monitorowania emisji odorów (BAT10 (WT)).  
Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.
- zapobieganie i ograniczanie emisji odorów poprzez minimalizowanie czasu magazynowania odpadów (BAT 13a (WT)) oraz optymalizację przetwarzania tlenowego (BAT 13b (WT));
- zapobieganie i ograniczanie emisji rozproszonych do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów poprzez (BAT 14 (WT)):
  - ograniczenie prędkości ruchu kołowego (BAT 14a (WT)),
  - przetwarzanie odpadów i materiałów które mogą generować emisje rozproszone w zamkniętym budynku, gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji (powietrze z bioreaktorów kierowane jest do biofiltra, powietrze z linii sortowniczej kierowane jest do filtra tkaninowego) (BAT 14d (WT)),
  - nawilżanie (zraszanie) potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (BAT 14e (WT)),
  - regularne czyszczenie całego terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja (BAT 14g (WT));
- dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AELs), określonych dla instalacji, zgodnie z punktem I.5.1.4. niniejszej decyzji - realizacja od 18 sierpnia 2022 r.;
- w celu ograniczenia emisji do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów stosowane są techniki wymienione w BAT 14 oraz filtr tkaninowy gwarantujący emisję pyłu na poziomie 0,1 mg/Nm<sup>3</sup>, emisja z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów jest niższa od 5 mg/Nm<sup>3</sup> (BAT 25 (WT));

- w celu ograniczenia emisji odorów z biologicznego przetwarzania odpadów oraz poprawy ogólnej efektywności środowiskowej stosowana jest selekcja odpadów dostarczanych do przetwarzania (BAT 33 (WT));
- w celu ograniczenia emisji zorganizowanej pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych w tym H<sub>2</sub>S i NH<sub>3</sub> z biologicznego przetwarzania odpadów stosowany jest filtr biologiczny z płuczką wodną (BAT 34 (WT));
- w celu ograniczenia emisji do powietrza oraz poprawy ogólnej efektywności środowiskowej w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów spółka monitoruje parametry technologiczne procesów poprzez kontrolę ilości zużytych poszczególnych odpadów, mediów, pomiar temperatury i zawartości tlenu w powietrzu odlotowym z bioreaktorów biologicznego przetwarzania odpadów oraz pomiar temperatury i zawartości tlenu w pryzmach bioreaktorów biologicznego przetwarzania odpadów (BAT 36 (WT));
- w celu ograniczenia emisji do powietrza z mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stosowana jest segregacja strumieni gazów odlotowych (BAT 39a (WT)) oraz recyrkulacja gazów odlotowych (BAT 39b (WT)) – realizacja od 18 sierpnia 2022 r.;
- kontrolowane ujęcie gazów z procesów biologicznego rozkładu związków organicznych w składowanych odpadach przy pomocy studni odgazowujących i agregatu kogeneracyjnego/prądotwórczego HE-SEC-123/181-MG123-B;
- spalanie biogazu z kwatery nr 1 w agregacie kogeneracyjnym/prądotwórczym HE-SEC-123/181-MG123-B;
- spalanie biogazu z kwatery nr 2 w pochodniach zainstalowanych na studniach odgazowujących;
- zwilżanie składowanych odpadów i utrzymywanie ich w stanie wilgotnym, a także zraszanie dojrzewającego w otwartych pryzmach stabilizatu i kompostu;
- zagęszczanie składowanych odpadów, przykrywanie ich materiałem inertnym,
- przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów;
- otoczenie terenu zakładu zielenią izolacyjną;
- odpylanie powietrza wylotowego z hali sortowni odpadów na sekcji filtracyjnej o gwarantowanym poziomie odpylania na poziomie 0,1 mg/m<sup>3</sup>,
- prowadzenie I etapu procesu stabilizacji tlenowej odpadów w zamkniętych murowanych bioreaktorach (nr 2-6), z których gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez płuczkę chemiczną i biofiltr;
- prowadzenie I etapu procesu kompostowania odpadów w zamkniętych murowanych bioreaktorach (nr 7 i 8), z których gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez płuczkę chemiczną i biofiltr;
- prowadzenie I etapu procesu kompostowania w zamkniętych kontenerach, z których gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez filtr i biofiltr;
- prowadzenie procesu suszenia balastu z segregacji zmieszanych odpadów komunalnych i balastu z segregacji odpadów pochodzących z segregacji u źródła w zamkniętym murowanym bioreaktorze (nr 1), z którego gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza poprzez płuczkę chemiczną i filtr biologiczny;
- zapobieganie tworzeniu się stref beztlenowych w pryzmach (II etap procesu stabilizacji tlenowej odpadów oraz kompostowania) poprzez okresowe przerzucanie pryzm – za wyjątkiem okresów porywistego wiatru;
- monitorowanie procesu stabilizacji odpadów poprzez pomiar parametru AT4 i temperatury wnętrza pryzm dojrzewającego stabilizatu;
- wstrzymanie frakcjonowania odpadów na przesiewaczu podczas porywistego wiatru;

- stosowanie kruszarki/rozdrabniacza do odpadów budowlanych i wielkogabarytowych z układem zraszania.

7.1.4. Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w zakresie ogólnym i gospodarki odpadami:

- a) przestrzeganie wdrożonych procedur zarządzania środowiskowego, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (BAT 1 (WT)).

Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- planu zarządzania hałasem i wibracjami - nie jest on wymagany w dacie wydania decyzji, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu i wibracji.

**W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu i wibracji - prowadzący zobowiązany jest niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 17 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.**

- planu zarządzania odorami - obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość odoru.

**W przypadku pozyskania informacji przez prowadzącą instalację o wystąpieniu dokuczliwości odorowej - prowadzący instalację zobowiązany jest do niezwłocznego opracowania planu zarządzania zapachami i do jego wdrożenia, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 12 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 m-ca od dnia jego opracowania.**

- b) stosowanie technik w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń (BAT 2 (WT)) poprzez:

- opracowane i wdrożone procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzającej ich odbiór,
- opracowane i wdrożone procedury odbioru,
- opracowany i wdrożony system śledzenia oraz wykazu odpadów,
- opracowany i wdrożony system zarządzania jakością odpadów z przetwarzania,
- zapewnienie segregacji odpadów,
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów,
- sortowanie dostarczanych odpadów stałych,

- c) stosowanie technik ograniczających ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów (BAT4 (WT)) poprzez:

- zoptymalizowane miejsca magazynowania,
- odpowiednią pojemność magazynowania,
- bezpieczną obsługę miejsca magazynowania,
- wydzielenie obszaru do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi,

- d) opracowane i wdrożone procedury postępowania i przemieszczania odpadów, celem ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z ich postępowaniem i przemieszczeniem (BAT5 (WT)), poprzez:

- prowadzenie przemieszczania odpadów przez kompetentny i przeszkolony personel,
- dokumentowanie postępowania z odpadami i przemieszczania odpadów,

- stosowanie środków mających na celu zapobieganie emisji do środowiska w związku z ich magazynowaniem,
  - stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków,
- e) monitorowanie rocznego zużycia wody, energii i surowców, a także rocznego wytwarzania pozostałości (odpadów) i ścieków (BAT 11 (WT)),
- f) wdrożoną procedurę w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, zawierającą techniki zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczanie (BAT21 (WT)), poprzez:
- stosowanie środków ochrony zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze (zachowanie ogrodzenia zakładu, prowadzenie monitoringu wizyjnego), zapewnienie wyposażenia zakładu w sprzęt gaśniczy i środki gaśnicze,
  - wdrożoną procedurę postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych i incydentów związanych z wyciekiem,
  - prowadzony system rejestracji i oceny incydentów/awarii,
- g) Stosowane techniki zapewniające efektywne zużycie energii (BAT23 (WT)), poprzez:
- wdrożony plan racjonalnego zużycia energii,
  - prowadzenie bilansu energetycznego,
- h) prowadzenie selekcji odpadów dostarczanych do przetworzenia (BAT33 (WT)), celem ograniczenia odorów oraz poprawę ogólnej efektywności środowiskowej.

7.1.5. Rozwiązania zapewniające ograniczanie i zapobieganie emisjom hałasu i wibracji do środowiska poprzez stosowanie takich technik jak:

- kontrola i konserwacja urządzeń;
- w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych;
- obsługa urządzeń przez doświadczony personel;
- w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy;
- zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją urządzeń, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich;
- stosowanie urządzeń o niskim poziomie mocy akustycznej;
- stosowanie reduktorów hałasu, izolacji akustycznych urządzeń;
- obudowanie hałaśliwych urządzeń;
- zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków;
- wykorzystanie naturalnych barier (np. ścian budynków) ograniczających rozprzestrzenianie się hałasu w środowisku od instalacji i urządzeń.

Przedstawione powyżej rozwiązania spełniają wymagania konkluzji BAT 18 (WT) w zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem stosowany jest system zarządzania środowiskowego, którego częścią jest Procedura BAT 17 (WT) i BAT 18 (WT) „Hałas i wibracje”, zgodna z treścią Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Procedura BAT 17 (WT) BAT 18 (WT) zawiera zasady postępowania w przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu i wibracji od instalacji, tj. zobowiązuje prowadzącego instalacje do niezwłocznego opracowania i wdrożenia planu zarządzania hałasem i wibracjami, zgodnie z treścią konkluzji BAT 17 (WT).

Prowadzący instalacje jest zobowiązany do przekazania planu zarządzania hałasem i wibracjami Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony środowiska w terminie do 30 dni od dnia jego opracowania.”

**15. Punkt I.9.2. pn. „Monitoring ilości wykorzystywanej wody” otrzymuje nowe brzmienie:**

„I.9.2. Monitoring ilości wykorzystywanej wody (**BAT 11 (WT)**)

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego określać na podstawie wskazań wodomierzy zainstalowanych na sieci doprowadzającej wodę do poszczególnych instalacji:

- Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów - wodomierz nr 7,
- Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów – wodomierz nr 4 i nr 5,
- pozostałe instalacje – wodomierz nr 1, nr 2, nr 3, nr 6, nr 8 i nr 9.

Odczytów dokonywać z częstotliwością co najmniej raz na kwartał i odnotowywać w rejestrze wykorzystywanej wody.”

**16. W punkcie I.9 pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” dodaje się podpunkt I.9.4. o brzmieniu:**

„I.9.4. Monitoring emisji do powietrza

**1. Monitoring emisji substancji do powietrza - do 17 sierpnia 2022 r.**

Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji substancji do powietrza

Określa się stanowisko do pomiarów emisji (pomiarów stężeń substancji i natężenia przepływu) na emitorze E-14f na odcinku prostym kanału, wolnym od zaburzeń przepływu – spełniające wymagania PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

**2. Monitoring emisji substancji do powietrza - od 18 sierpnia 2022 r.**

**a) Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji substancji do powietrza zgodnie z tabelą:**

Tabela nr 21

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
1.	E-14a ÷ E-14e	Hala sortowni odpadów – kabina sortownicza – wentylacja mechaniczna	Na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń zgodnie z normą PN-Z-04030-7-1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.” Stanowiska pomiarowe usytuowane zostały w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP.
2.	E-14f	Hala sortowni odpadów – linia sortownicza	
3.	E-14g ÷ E-14l	Hala sortowni odpadów – ładowarka kołowa – wentylacja mechaniczna	
4.	Ep-15a <sup>1)</sup>	Bioreaktory murowane do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych (nr 2-6) – wylot z biofiltra	

Objaśnienie:

<sup>1)</sup> Stanowiska pomiarowe tymczasowe montowane jedynie na potrzeby wykonania pomiarów emisji do powietrza



## b) Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji do powietrza z instalacji. Zakres, sposób i częstotliwość wykonywanych pomiarów zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela nr 22

Lp.	Substancja	Norma	Częstotliwość	Emitory
1.	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy	E-14a ÷ E-14e, E-14f, E-14g ÷ E-14l, E-15a
2.	Całkowite LZO	EN 12619	Raz na sześć miesięcy	E-14a ÷ E-14e, E-14f, E-14g ÷ E-14l, E-15a
3.	Stężenie odorów	EN 13725	Raz na sześć miesięcy	E-15a

”

### 17. W punkcie I.9 pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” dodaje się podpunkt I.9.5. o brzmieniu:

#### „I.9.5. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków (BAT 6, BAT 7, BAT 20):

Prowadzić monitoring ilości powstających ścieków na podstawie wskazań przepływomierza określającego ilość ścieków odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej (miejsce, w którym emisja opuszcza instalację), z częstotliwością raz w miesiącu i odnotowywać w rejestrze.

Prowadzić monitoring jakości powstających ścieków (mieszaniny ścieków) w zakresie oznaczania zawartości: cynku, kadmu, miedzi, ołowiu, chromu, rtęci oraz niklu. Punktem poboru prób do badań jakości powstających ścieków (mieszaniny ścieków) ustala się komorę przepompowni ścieków za zbiornikiem ścieków przemysłowych. Monitoring należy prowadzić z częstotliwością raz na miesiąc, a wyniki odnotowywać w rejestrze.

Badania jakości powstających ścieków prowadzić metodami określonymi w obowiązujących przepisach.”

### 18. Punkt I.10. pn. „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.10. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

- a) Nakłada się na prowadzącego obowiązek przekazywania organowi właściwemu do udzielenia pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska sprawozdania z: **zużycia energii i paliw**, ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz ilości ścieków technologicznych odprowadzanych na oczyszczalnię ścieków (lub wywożonych wozami asenizacyjnymi), w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

- b) Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu
- c) Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji o których mowa w pkt. I.9.4.2. b) należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w formie określonej w przepisach, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów.”

## II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Czysty Region Sp. z o. o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem nr CR.7021.7021.145.2020 z 26 czerwca 2020 r. (data wpływu do UMWO 30.06.2020 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności 31 000 Mg/rok (średnio 124 Mg/d), zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7 (z późn. zm.), po przeprowadzonej analizie pozwolenia zintegrowanego, w oparciu o przepisy art. 215 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) – zwana dalej ustawą Poś.

Do wniosku dołączono:

- streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD);
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 10,00 zł,
- kopię zarządzenia Prezesa Zarządu Czysty Region Sp. z o. o. z dnia 24 czerwca 2020 r. w sprawie wprowadzenia Systemu Zarządzania Środowiskowego (SZŚ),
- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości aktualnego odpisu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000443968 sporządzonego na dzień 24 czerwca 2020 r.,
- zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz w art. 42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.).

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z dnia 3 lipca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ przekazał Ministrowi Klimatu (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska) za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r., poz. 247) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 6 lipca 2020 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 262/2020).

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w rozumieniu przepisów art. 214 ust. 3 ustawy *Prawa ochrony środowiska*, mogącą spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż nie następuje zwiększenie skali działalności. Planowana zmiana nie mieści się również w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ponieważ przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która powodowałyby znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, a planowane zmiany nie powodują emisji, która uległaby znacznemu zwiększeniu.

Organ na podstawie art. 61 § 4 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem nr DOŚ.7222.32.2020.JZ z 17 lipca 2020 r. zawiadomił Czysty Region Sp. z o. o. o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

W toku prowadzonego postępowania Spółka przy piśmie nr CR.7021.145.2.2020 z 10 września 2020 r. (wpływ do UMWO 18.09.2020 r.) rozszerzyła wniosek o możliwość zwiększenia ilości przetwarzanych odpadów wielkogabarytowych z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, załączając decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźla nr OSR-OS.6220.24.2019.KK z 2 września 2020 r. dla przedsięwzięcia pn. „Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych”, planowanego do realizacji w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, na działce nr 39/6, obręb Sławięcice.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień, dlatego organ pismami nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ: z 14 sierpnia 2020 r., z 13 października 2020 r., z 12 listopada 2020 r., z 9 grudnia 2020 r. i 8 stycznia 2021 r. wzywał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W odpowiedzi Spółka pismami: nr CR.7021.145.1/2020 z 7 września 2020 r. (wpływ do UMWO 11.09.2020 r.), nr CR.7021.145.3.2020 z 22 października 2020 r. (wpływ do UMWO 26.10.2020 r.), nr CR.7021.145.5.2020 z 7 grudnia 2020 r. (wpływ do UMWO 9.12.2020 r.), nr CR.7021.145.7.2020 z 26 stycznia 2021 r. (wpływ do UMWO 2.02.2021 r.) i nr CR.7021.145.7.1.2020 z 4 lutego 2021 r. (wpływ do UMWO 12.02.2021 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje.

W związku z koniecznością uzupełnienia wniosku oraz z uwagi na konieczność zawiadomienia Strony o zakończeniu postępowania i zapewnienia Stronie możliwości zapoznania się z zebranymi dokumentami organ przedłużył termin załatwienia sprawy ostatecznie do 19.03.2021 r.

Ze względu na fakt, że pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (wraz ze zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności 31 000 Mg/rok (średnio ok. 124 Mg/d), zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z 17 września 2020 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia

2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 z późn. zm.) zwrócił się do Prezydenta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Prezydent Kędzierzyna-Koźła postanowieniem nr OSR.604.1.1a.2020.JZ z 28 września 2020 r. zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

W związku z rozszerzeniem wniosku przy piśmie nr CR.7021.145.2.2020 z 10 września 2020 r. organ zwrócił się do Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźła z prośbą o informację czy podtrzymuje swoje stanowisko zawarte w ww. postanowieniu, biorąc pod uwagę zmiany wprowadzone w ww. instalacji rozszerzeniem i uzupełnieniami ww. wniosku, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.).

Prezydent Miasta Kędzierzyna-Koźła podtrzymał swoją pozytywną opinię w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego postanowieniem nr OSR.604.1.1b.2020.JK z 30 grudnia 2020 r.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, dlatego organ nie żądał od Spółki aktualnego operatu przeciwpożarowego. W związku ze zwiększeniem ilości przetwarzanych odpadów o kodzie 20 03 07 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok zmianie ulegnie jedynie maksymalna masa tych odpadów magazynowana w okresie roku oraz łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku na placu dojrzwania 2/4.1.

Organ nie uznał również niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń - forma i wysokość pozostaje zgodna z postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.71.2018.JZ z 31 lipca 2019 r. określającym Czystemu Regionowi Sp. z o. o. zabezpieczenie roszczeń, w kwocie 616 350 zł w formie polisy ubezpieczeniowej, co jest wypełnieniem wymagań wynikających z przepisu art. 48a ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.32.2020.JZ z dnia 18 lutego 2021 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Czysty Region Sp. z o. o. o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności 31 000 Mg/rok (średnio ok. 124 Mg/d), zlokalizowanych na terenie Czystego Regionu Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (wraz ze zmianami),

w zakresie ogólnym i w zakresie gospodarowania odpadami, zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczy:

- zmiany delimitacji instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu w Kędzierzynie-Koźlu,
- zwiększenia ilości odpadu o kodzie 20 03 07 możliwego do przetworzenia w procesie R12,
- zmiany ilości wytwarzanych odpadów,
- zmiany ilości magazynowanych odpadów o kodzie 20 03 07 (proces odzysku R13),
- zmiany ilości magazynowanych odpadów na placu 2.4/1 w okresie roku,
- wykreślenia z decyzji zapisów dotyczących możliwości wytwarzania przez Spółkę odpadu o kodzie 19 05 03 (kompostu nieodpowiadającego wymaganiom), wyłącznie w terminie do 31 grudnia 2019 r.

Organ rozpatrując przedmiotowy wniosek uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu organ zmienił zapisy dotyczące delimitacji instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu w Kędzierzynie-Koźlu i ujął w pozwoleniu zintegrowanym instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych jako instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w związku z jej powiązaniem technologicznym z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Mając na względzie wnioski prowadzące instalację, organ niniejszą decyzją, zweryfikował opis instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, a także zezwolił na zwiększenie ilości odpadów przetwarzanych w procesie R12 – poprzez demontaż i rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, zwiększył ilość odpadów możliwych do wytworzenia:

- w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych, o kodach: 19 12 02 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, 19 12 04 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, 19 12 07 z 1000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, 19 12 08 z 1000 Mg/rok na 3000 Mg/rok i 19 12 12 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, z zachowaniem warunku, że łączna ilość odpadów wytwarzanych w tym procesie nie przekroczy 6000 Mg/rok,
- w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabniania pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych, o kodach: 19 12 12 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok i ex 19 05 99 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok, z zachowaniem warunku, że łączna ilość odpadów wytwarzanych w tym procesie nie przekroczy 6000 Mg/rok.

W przedmiotowym wniosku Spółka wskazała, że największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg], całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania oraz łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania i zbierania magazynowana w tym samym czasie, ujęte w tabeli nr 12 i nr 12a pozwolenia zintegrowanego, nie ulegną zmianie. Zmianie ulegnie natomiast łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania i zbierania magazynowana w okresie roku na placu dojrzenia 2/4.1 i wyniesie 90965,26 Mg, bowiem zwiększy się ilość magazynowanego odpadu o kodzie 20 03 07, w okresie roku, z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok.

Mając powyższe na uwadze organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zezwolił na zwiększenie ilości odpadu o kodzie 20 03 07 poddawanego przetwarzaniu w procesie R13 z 2000 Mg/rok na 6000 Mg/rok.

W niniejszej decyzji organ, wykreślił z decyzji zapisy dotyczące możliwości wytwarzania przez Spółkę w ramach procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, w tym odpadów zielonych i innych bioodpadów, odpadu o kodzie 19 05 03

(kompostu nieodpowiadającego wymaganiom), wyłącznie w terminie do 31 grudnia 2019 r. Ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r., poz. 1579 z późn. zm.) uchyliła przepis zobowiązujący do wytwarzania produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych lub materiału po procesie kompostowania.

Należy podkreślić, że Spółka posiada decyzję Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G– 862/19 z 2 sierpnia 2019 r. zezwalającą na wprowadzenie do obrotu organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. KOMPOST „Koziołek” produkowanego przez Czysty Region Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Zgodnie z art. 215 ustawy Poś Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego udzielonego Czystemu Regionowi Sp. z o. o. dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej o zdolności 31 000 Mg/rok (średnio ok. 124 Mg/d), zlokalizowanych na terenie „Czystego Regionu” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, w związku z publikacją w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wniosek złożono na skutek wezwania organu nr DOŚ-III.7222.10.14.2018.JZ z 8 kwietnia 2019 r. do jego włożenia, w związku z ww. analizą pozwolenia zintegrowanego, która wykazała konieczność dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i stosowania systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urzędzeń (BAT 2),
- ustanowienia i prowadzenia wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych (BAT 3),
- magazynowania odpadów (BAT 4),
- postępowania i przemieszczania odpadów (BAT 5),
- monitorowania emisji kluczowych parametrów ścieków (BAT 6),
- monitorowania emisji do wody (BAT 7),
- monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza (BAT 8),
- monitorowania emisji rozproszonych związków organicznych (BAT 9),
- monitorowania emisji odorów (BAT 10),
- monitorowania zużycia wody, energii i surowców oraz pozostałości i ścieków (BAT 11),
- wdrożenia i stosowania planu zarządzania odorami (BAT 12),
- zapobiegania emisjom odorów lub ograniczania emisji odorów (BAT 13),
- zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza (BAT 14),
- zapobiegania emisji hałasu i wibracjom (BAT 17),
- zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom (BAT 18),
- racjonalnego zużycia wody (BAT 19),
- ograniczania emisji do wody (BAT 20),
- zapobiegania awariom i incydentom (BAT 21),
- efektywnego wykorzystania materiałów (BAT 22),
- efektywnego zużycia energii (BAT 23),
- ograniczania ilości unieszkodliwianych odpadów (BAT 24),

- stosowania technik selekcji odpadów w celu ograniczenia emisji odorów oraz poprawy efektywności środowiskowej (BAT 33),
- stosowania technik ograniczania emisji zorganizowanej pyłu, związków organicznych i związków zapachowych i dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych (BAT 34),
- wytwarzania ścieków i zużycia wody (BAT 35),
- monitorowania lub kontrolowania kluczowych parametrów odpadów lub procesów w celu ograniczenia emisji do powietrza oraz poprawy efektywności środowiskowej (BAT 36),
- stosowania technik ograniczania emisji rozproszonej pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza z etapów przetwarzania odpadów na otwartej przestrzeni (BAT 37),
- stosowania technik ograniczania emisji do powietrza takich jak segregacja i recyrkulacja strumieni gazów odlotowych (BAT 39).

Niniejszą decyzją określono termin dostosowania przedmiotowej instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik zawartych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, tj. do dnia 17 sierpnia 2022 r.

Zgodnie z informacjami ujętymi we wniosku Spółka posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania w całym obszarze Spółki, który obejmuje System Zarządzania Środowiskowego. System ten został wprowadzony zarządzeniem Prezesa Zarządu z dnia 24 czerwca 2020 r.

W ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania w obszarze spółki funkcjonują dokumenty regulujące pracę instalacji i Zakładu, które stanowią procedury zgodne z wymaganiami konkluzji BAT 1 i BAT 2.

Zgodnie z deklaracją wnioskującego wdrożony Zintegrowany System Zarządzania nie zawiera planu zarządzania odorami i planu zarządzania hałasem i wibracjami, ponieważ sporządzenie tych procedur w przypadku analizowanej instalacji nie jest wymagane. Spółka zadeklarowała gotowość włączenia do niego ww. planów:

- w sytuacji gdy stwierdzone zostanie występowanie uciążliwości odorowej w odniesieniu do obiektów wrażliwych – Plan zarządzania odorami (BAT12) i monitoring emisji odorów (BAT10),
- w sytuacji gdy stwierdzone zostanie występowanie uciążliwości hałasu i wibracji w odniesieniu do obiektów wrażliwych – Plan zarządzania hałasem i wibracjami (BAT17).

Organ zobowiązał prowadzącego instalację do poinformowania Marszałka Województwa Opolskiego o opracowaniu planu zarządzania hałasem i wibracjami oraz planu zarządzania zapachami, w terminie 1 miesiąca od dnia ich opracowania.

Strona we wniosku wskazała, że sformalizowała w formie procedur wymagania określone w BAT2, poprzez ich uwzględnienie we wdrożonym systemie zarządzania środowiskiem, o którym mowa w BAT1. Spółka wdrożyła procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające odbiór odpadów (prowadzenie rozpoznania charakterystyki i właściwości odpadów przewidzianych do skierowania na instalację, a także identyfikacji czy dany odpad objęty jest pozwoleniem zintegrowanym), procedury odbioru odpadów (określanie masy odpadów i weryfikację właściwości i rodzaju dostarczanych odpadów), procedury śledzenia oraz wykazu odpadów (elektroniczny system ewidencji odpadów pozwala na bieżące śledzenie rodzajów i ilości odpadów w poszczególnych procesach przetwarzania odpadów), procedury zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (procedura monitorowania jakości odpadów wytworzonych w prowadzonych procesach przetwarzania), zapewnienie segregacji odpadów (wyznaczenie miejsc magazynowania odpadów na terenie Spółki), zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (odpady są mieszane jedynie na kwaterze składowiska oraz w procesie stabilizacji tlenowej i kompostowaniu, zgodnie z zapisami pozwolenia zintegrowanego) oraz sortowanie dostarczanych odpadów stałych (np. przesiewanie na sicie, ręczne oddzielanie).

We wniosku wykazano, że stosowane w przedmiotowej instalacji rozwiązania, mające na celu ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów, spełniają wymagania BAT4, poprzez stosowanie następujących technik: zoptymalizowanie miejsc magazynowania, odpowiednią pojemność magazynowania, bezpieczną obsługę miejsc magazynowania oraz wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem, w zakresie ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, Spółka wdrożyła procedury obejmujące wymagane w BAT5 elementy, tj. przemieszczania odpadów do odpowiednich miejsc przy transporcie z zewnątrz (opisane zostało w procedurze BAT2), transportu odpadów wewnątrz zakładu, stosowania środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie odcieków.

W niniejszej decyzji wykazano że monitoring w zakresie zużycia wody, energii i surowców oraz wytwarzanych pozostałości i ścieków prowadzony jest z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT11).

Zgodnie z zapisami wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka spełnia techniki BAT21, bowiem opracowała procedurę pn. „Gotowość i reagowanie na sytuacje awaryjne” oraz wytyczne postępowania (procedury) na wypadek awarii w postaci „Planów awaryjnych”, a także „Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego”.

W instalacji do prowadzenia procesów nie stosuje się dodatkowych substancji i materiałów, które mogłyby zostać zastąpione przez odpady, dlatego BAT 22 nie ma zastosowania.

We wniosku określono, że w celu zapewnienia efektywnego zużycia energii w ramach spełniania BAT23, wdrożony został Plan racjonalizacji zużycia energii (określający wskaźnik zużycia energii elektrycznej wyrażony w kWh/tonę oraz wskazanie zasad monitorowania efektywności energetycznej) oraz rejestr bilansu energetycznego.

W przedmiotowej instalacji nie przyjmuje się odpadów przeznaczonych do przetwarzania w opakowaniach, dlatego BAT 24, dotyczący ograniczania ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania poprzez zmaksymalizowanie ponownego wykorzystania opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami, nie ma zastosowania.

Termin dostosowania do konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE dla przedmiotowych instalacji upływa z dniem 17 sierpnia 2022 r., dlatego też zakres wnioskowanych zmian odnośnie emisji do powietrza dotyczy przede wszystkim okresu eksploatacji instalacji po dniu 17 sierpnia 2022 r., tj. od 18 sierpnia 2022 r.

Mając na uwadze powyższe zmiany, jak również konieczność dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT w zakresie wielkości emisji do powietrza, w niniejszej decyzji zmieniono zapisy tabeli dotyczącej źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyki oraz czasu eksploatacji źródeł emisji oraz dokonano zmiany zapisów w zakresie wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza instalacji nie uległy zmianie. Zmianie uległ jedynie czas pracy kruszarki. Dlatego też przedstawiono wpływ zwiększonej emisji substancji na jakość powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Natomiast biorąc pod uwagę sposób traktowania w ww. konkluzjach BAT emisji z otwartych biofiltrów – jako emisji zorganizowanej w niniejszej decyzji określono charakterystykę emitatorów wchodzących w skład instalacji biologicznego i mechanicznego przetwarzania odpadów uwzględniając okres do 17 sierpnia 2022 r. oraz od 18 sierpnia 2022 r.



W niniejszej decyzji dla instalacji objętej wymogiem ww. konkluzji, tj. instalacji biologicznego i mechanicznego przetwarzania odpadów w części dotyczącej wielkości ich emisji do powietrza ustalono dwa okresy: do 17 sierpnia 2022 r. i od 18 grudnia 2022 r.

Do 17 sierpnia 2022 r. ustalone warunki pozostały na dotychczasowych zasadach zgodnie z obecnie obowiązującymi przepisami.

Od 18 sierpnia 2022 r. określono emisję dopuszczalną dla substancji wprowadzanych z instalacji, tj.: dla pyłu, całkowitego LZO oraz stężenie odorów jako wartości BAT-AEL określonych w BAT 34 tabela 6.7. decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. konkluzjach ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Ponadto z uwagi na fakt, że w niniejszych konkluzjach zastosowanie ma poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami albo dla amoniaku, albo dla stężenia odorów, prowadzący instalację zawniósł o określenie poziom emisji dla stężenia odorów zamiast amoniaku. Dlatego też zgodnie z wnioskiem strony określono poziom emisji stężenia odorów w jednostce  $ouE/Nm^3$  wynikającej z BAT-AEL w odniesieniu do emisji z emitora i źródła, oraz poziom emisji wielkości emisji rocznej w jednostce Gou. We wniosku przedstawiono analizę uciążliwości zapachowej dla instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Na potrzeby niniejszego wniosku nie dokonano obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń do powietrza, gdyż dotychczasowe poziomy emisji z instalacji ustalone w obecnie posiadanym pozwoleniu mieszczą się w zakresie BAT-AEL podanych w konkluzjach. Oznacza to, że instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. W związku z powyższym uznaje się, że dotychczasowe poziomy emisji ustalone w oparciu o analizę wpływu instalacji i przeprowadzone w 2019 r. obliczenia rozprzestrzeniania się substancji wprowadzanych do powietrza (uwzględniające wszystkie zorganizowane i niezorganizowane źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu) są prawidłowo określone.

Ustalona w niniejszej decyzji roczna emisja uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikającą z wprowadzonych zmian oraz z konieczności dostosowania instalacji do wymogów przedstawionych w ww. Decyzji Wykonawczej.

Z uwagi na fakt, iż konkluzje BAT wprowadzają obowiązek monitoringu substancji inny niż dotychczas ustalony w pozwoleniu zintegrowanym w niniejszej decyzji został on rozszerzony o monitoring emisji do powietrza z terminem obowiązywania od dnia 18 sierpnia 2022 r. Na podstawie art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji, zgodnie z normą PN-Z-04030-7-1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.” Stanowiska pomiarowe mają być usytuowane w miejscach spełniających wymagania przepisów BHP. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji ustalony został zgodnie z art. 211 ust 5 ustawy Prawo ochrony środowiska i odpowiada wymaganiom dotyczącym monitorowania określonym w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (BAT8). Jednocześnie mając na uwadze wniosek Spółki oraz zapisy konkluzji BAT8 prowadzący instalacje zobowiązany jest do monitorowania stężenia odorów zamiast emisji siarkowodoru oraz amoniaku.

Aktualne najlepsze dostępne techniki, poziomy emisji i monitorowanie związane ze stosowaniem tych technik są przedstawione Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Oceny dotrzymywania najlepszej dostępnej techniki dokonano, w przedłożonym wniosku, w oparciu o ww. konkluzje BAT.

W niniejszej decyzji w punkcie pn. „Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby

osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” zawarto między innymi informacje o sposobach spełniania wymogów określonych w konkluzjach BAT odnoszących się do sposobów ograniczenia emisji do powietrza (w tym BAT3, BAT13, BAT14, BAT25, BAT33, BAT34, BAT39).

Organ nie nałożył obowiązku monitorowania emisji odorów zgodnie z BAT10 oraz nie określił sposobów zapobiegania występowania emisji odorów zgodnie z BAT12, gdyż do dnia wydania niniejszej decyzji do organu nie wpłynęły zgłoszenia uciążliwości odorowej od przedmiotowej instalacji. Natomiast w przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu uciążliwości odoru, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do opracowania, wdrożenia i regularnego przeglądania planu zarządzania odorami jako część systemu zarządzania środowiskowego – wymóg wynikający z BAT12 oraz monitorowania określonego w Konkluzji BAT10.

Z uwagi na fakt, że prowadzący instalację nie prowadzi procesów biologicznego (tlenowego) przetwarzania odpadów na otwartej przestrzeni, o których mowa w BAT37, uznaje się, że warunki określone w konkluzjach nie mają zastosowania dla przedmiotowej instalacji.

Wymogi ograniczania emisji związków organicznych z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych określone w konkluzji BAT31 nie dotyczą przedmiotowej instalacji w której dokonuje się wydzielenia wysokokalorycznej frakcji odpadów na cele przygotowania paliwa alternatywnego, bowiem proces który może generować istotne strumienie LZO, taki jak suszenie odpadów, odbywa się w części instalacji do przetwarzania biologicznego odpadów. Wymóg ograniczania emisji m.in. związków organicznych dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynika z konkluzji BAT34.

W złożonym wniosku Zakład zwrócił się o zmianę zapisów dotyczących ilości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji. Po przeprowadzeniu postępowania, w toku którego wyjaśniano złożony wniosek, ostatecznie Marszałek Województwa Opolskiego uaktualnił informacje zawarte w tej części decyzji. Nie uległy jednak zmianie zapisy dotyczące jakości powstających ścieków oraz sposób gospodarowania nimi. Niniejszą decyzją uaktualniono opis charakterystyki instalacji i obiektów towarzyszących w części dotyczącej sposobu gospodarowania ściekami pochodzącymi z kwatery nr 1, kwatery nr 2, brodzika dezynfekcyjnego oraz stanowiska mycia i dezynfekcji pojazdów, poprzez uzupełnienie o informację, że w przypadku zaistnienia braku możliwości przyjmowania ścieków na oczyszczalnię ścieków poprzez kanalizację, ścieki będą wywożone wozami asenizacyjnymi na inną oczyszczalnię ścieków mogącą przyjąć ten rodzaj ścieków.

Niniejszą decyzją rozszerzono informacje dotyczące rozwiązań zapewniających ochronę wód powierzchniowych i podziemnych o informacje dotyczące sposobu wypełniania wymogów BAT19, BAT20 i BAT35 przez przedmiotową instalację.

W ramach BAT19, aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiegać i ograniczać emisje do gleby i wody, Zakład został wyposażony w kanalizację deszczową, odbierającą ścieki z utwardzonych placów, które kierowane są do wspólnego zbiornika retencyjnego. Wody opadowe z dachów (nie mające kontaktu z odpadami) wykorzystywane są do zaopatrzenia zbiornika p.poż., do celów porządkowych oraz na cele technologiczne (zraszanie przyzmu na placu stabilizacji, zraszanie złoża biofiltra). Ponadto, jako wypełnienie wymogów BAT19, proces prowadzony jest na powierzchniach nieprzepuszczalnych, zapewniona jest recyrkulacja ścieków do procesu, jak również ograniczanie prawdopodobieństwa przelewu ze zbiornika retencyjnego, przez możliwość zamknięcia dopływu ścieków. Teren, na którym funkcjonuje instalacja został częściowo zadaszony.

W celu ograniczenia emisji do wody, zgodnie z wymogami BAT20, prowadzone jest podczyszczanie ścieków technologicznych na separatorze i osadniku, natomiast nadmiar ścieków

odprowadzany jest na oczyszczalnię ścieków należącą do podmiotu zewnętrznego. Zakład nie powoduje bezpośredniej emisji ścieków do środowiska.

Dodatkowo, w ramach ograniczania zużycia wody i wytwarzania ścieków, według wymogów BAT35, Zakład prowadzi segregację ścieków (oddzielenie strumieni ścieków technologicznych od wód opadowych i roztopowych), recyrkulację wody (wody opadowe są zbierane i wprowadzane do procesu, jak również ścieki gromadzone we wspólnym zbiorniku są zwracane do procesu, a ich nadmiar odprowadzany na oczyszczalnię ścieków) oraz ogranicza powstawanie odcieków do minimum (w części do biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystanie wody do zraszania odpadów uruchamiane jest automatycznie, w zależności od parametrów procesu.).

Niniejsza decyzją dookreślono lokalizację wodomierzy, na podstawie których Zakład ma obowiązek prowadzić monitoring ilości wykorzystywanej wody. Częstotliwość prowadzenia tego monitoringu pozostawiono bez zmian.

W związku z wymogami BAT6, BAT7 i BAT20, Marszałek Województwa Opolskiego rozszerzył obowiązki Zakładu o monitoring ilości i jakości powstających ścieków, określając jego zakres, częstotliwość oraz sposób prowadzenia. W toku prowadzonego postępowania organ zwracał się do Wnioskodawcy o przeanalizowanie możliwości wskazania miejsc poboru prób do badań jakości powstających ścieków dla każdego ze strumieni oddzielnie. W odpowiedzi Zakład wyjaśnił, że sieć kanalizacyjna prowadząca poszczególne strumienie ścieków jest tak zaprojektowana, żeby ścieki łączyły się w jednym zbiorniku retencyjnym, z którego są ponownie zwracane do procesu lub ich nadmiar odprowadzany do kanalizacji zewnętrznej. Kanalizacja posiada studzienki oddechowe na swojej trasie, jednak poprzez nie dostają się do kanalizacji inne ścieki, np. wody opadowe i roztopowe czy ścieki z mycia placów. W związku z powyższym, biorąc pod uwagę, że kanalizacja nie posiada miejsc umożliwiających pobranie prób poszczególnych strumieni ścieków do badań ich jakości, organ ustalił jedynie konieczność badania jakości mieszaniny ścieków w punkcie, w którym opuszcza instalację, tj. w komorze przepompowni ścieków za zbiornikiem ścieków przemysłowych.

Dodatkowo w decyzji dodano zapis uściślający, że badania jakości powstających ścieków mają być prowadzone metodami określonymi w obowiązujących przepisach. W dniu wydania niniejszej decyzji, zgodnie z § 16 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1757), w badaniach próbek ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych stosuje się metodyki referencyjne analizy, takie jak metodyki określone w przepisach dotyczących warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.

Ponadto w niniejszej decyzji zmieniono brzmienie punktu określającego ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia poprzez uzupełnienie o wielkość pobieranej wody w ciągu doby (16,17 m<sup>3</sup>/d). Zmiana ta nie powoduje zmiany ogólnej ilości wody wykorzystywanej w instalacji, a roczna ilość wykorzystywanej wody pozostaje bez zmian.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej stosowania w przedmiotowej instalacji najlepszych dostępnych technik zapobiegania lub ograniczania emisjom hałasu i wibracji do środowiska, w związku z opublikowaniem konkluzji BAT.

Ponadto, w związku z prowadzonym postępowaniem strona nie wносиła o dokonanie zmian w treści pozwolenia w zakresie eksploatowanych źródeł hałasu.

Z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody

(Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), wynika obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata.

Spółka, w przedłożonej dokumentacji, zadeklarowała stosowanie w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym systemu zarządzania środowiskowego, którego częścią jest Procedura BAT17 i BAT18 „Hałas i wibracje”, zgodna z treścią konkluzji BAT opublikowanych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Do dnia wydania niniejszej decyzji nie stwierdzono wystąpienia uciążliwości akustycznej od przedmiotowej instalacji na terenach chronionych, w związku z tym plan zarządzania hałasem i wibracjami, nie jest wymagany.

W sytuacji pozyskania informacji o uciążliwości akustycznej pochodzącej od instalacji na terenach objętych ochroną, prowadzący został zobowiązany do wdrożenia ww. planu zarządzania hałasem i wibracjami zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT17 oraz ww. procedurę i przedłożenia go Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, przedstawiono środki techniczne i operacyjne stosowane w Zakładzie, w celu zapobiegania emisjom hałasu od instalacji, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 18, a zatem instalacja, w tym zakresie, spełnia wymagania zawarte w art. 204 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1600 z późn. zm.).

Instalacje zlokalizowane na terenie Spółki Czysty Region w Kędzierzynie-Koźlu, tj. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, są instalacjami komunalnymi, umieszczonymi na liście Marszałka Województwa Opolskiego, opublikowanej w Biuletynie Informacji Publicznej, bowiem dotychczasowe regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych (tzw. RIPOK), funkcjonujące na terenie województwa opolskiego, zapewniające mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielenie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku lub składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych – stają się instalacjami komunalnymi, zgodnie z art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach.

Nadmienić należy, że z dniem 1 stycznia 2021 r. weszło w życie rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowanych odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), którego zapisów Spółka jest obowiązana przestrzegać, mając na względzie przepisy przejściowe wskazane w §14 tego rozporządzenia.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (wraz ze zmianami), pozostawiono bez zmian.

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 46 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 r., poz. 1546 z późn. zm.) wydanie niniejszej decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłatę w kwocie 10 zł uiszczono 22 czerwca 2020 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, a następnie uzupełniono o kwotę 243 zł dnia 2 marca 2021 r., przelewem na ten sam rachunek.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Gabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Czysty Region Sp. z o. o.  
ul. Naftowa 7  
47-230 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.