

Opole, dnia 6 listopada 2015 r.

DOŚ.7222.52.2015.MK

Decyzja

Na podstawie art. 188 i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku **Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu** z 2 października 2015 r. nr RCZIUO.7021.131.2015 (data wpływu do UMWO 5.10.2015 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami) udzielającej 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 pozostałych, zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu

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. oraz DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, w sposób następujący:

1. Punkt I.1.1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności”, otrzymuje brzmienie:

„1. 1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością prowadzoną przez Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o.o. jest prowadzenie gospodarki odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne i obojętne, polegające przede wszystkim na:

- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą unieszkodliwiania poprzez składowanie,
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), w tym:
 - przetwarzaniu odpadów w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na mobilnym przesiewaczu bębnowym z sitem o oczkach 80 mm,
 - przetwarzaniu odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową,
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych,

- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez segregację ręczną **w sortowni odpadów,**
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez kompostowanie,
- przetwarzaniu odpadów metodą odzysku poprzez frakcjonowanie stabilizatu (odpadów z procesu stabilizacji tlenowej) na mobilnym przesiewaczu bębnowym z sitem o oczkach 20 mm,
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne metodą odzysku poprzez wykorzystanie jako materiału do:
 - wykonywania warstw izolacyjnych, utwardzania dróg technologicznych i obsypywania studni odgazowujących,
 - budowy skarp, w tym obwałowań, wałów wokół kwater, sektorów w kwaterach i kształtowania korony składowiska,
 - wykonywania okrywy rekultywacyjnej,
- zbieraniu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- magazynowaniu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.”

2. Punkt I.1.2. pn. „Lokalizacja instalacji inwestycji wraz z występującymi na niej budowlami, obiektami i urządzeniami”, otrzymuje brzmienie:

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

Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. zlokalizowane jest przy ul. Naftowej 7 w Kędzierzynie-Koźlu, na działkach o numerach: 39/5, 39/6, 39/7, będących własnością Gminy Kędzierzyn-Koźle.

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,
 - kwatera składowiska nr 2,
 - studnie odgazowujące: 9 studni na kwaterze nr 1 oraz 12 studni na kwaterze nr 2,
 - 1 pochodnia zbiorcza na kwaterze nr 1,
 - 12 indywidualnych pochodni na studniach odgazowujących kwatery nr 2,
 - 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 4 piezometrów na odpływie ze składowiska,
 - pas zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m.

Ponadto na terenie Zakładu znajdują się instalacje i urządzenia niewymagające pozwolenia zintegrowanego, tj.:

1. instalacja mechaniczna, w postaci przesiewacza bębnowego (sita) o wydajności 70 000 Mg/rok, tj. 269 Mg/dobę (MBP),

2. instalacja do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania odpadów w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej, wynoszącej maksymalnie 16 000 Mg/rok (średnio ok. 48,5 Mg/dobę) – unieszkodliwianie frakcji biologicznej pochodzącej z segregacji na sicie (stabilizacji tlenowej),
3. instalacja do kompostowania, o zdolności wynoszącej maksymalnie 1000 Mg/rok, (średnio ok. 3 Mg/dobę) odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie.

W skład instalacji do stabilizacji tlenowej oraz instalacji do kompostowania wchodzi:

- 12 zamykanych kontenerów (bioreaktorów) do stabilizacji tlenowej o łącznej objętości roboczej 840 m³. Każdy z kontenerów wyposażony jest w 2 wentylatory nadmuchowe i jeden wyciągowy, kondensator, filtr powietrza poprocesowego, biofiltr, system zraszania wsadu i odbioru wód odciekowych, termometry do pomiaru temperatury.
Wymiary jednego kontenera: 12032 mm x 2350 mm x 2680 mm.
Wewnętrzna objętość całkowita jednego kontenera wynosi 75,78 m³, z której 70,0 m³ stanowi wewnętrzną objętość roboczą;
- 1 zamykany kontener (bioreaktor) do kompostowania odpadów zielonych o wymiarach 12032 mm x 2350 mm x 2680 mm.
Wewnętrzna objętość całkowita kontenera wynosi 75,78m³, z której 52,0 m³ stanowi wewnętrzną objętość roboczą.
Bioreaktor do kompostowania odpadów zielonych zebranych selektywnie wyposażony jest 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,
- plac technologiczny do dojrzewania stabilizatu,

4. sortownia,

5. stanowisko magazynowania i tankowania paliw,
6. budynek gospodarczo-socjalny,
7. kontenery socjalne,
8. plac manewrowy i drogi technologiczne,
9. wiata technologiczna,
10. boksy magazynowe,
11. sprzęt mechaniczny: kompaktor, spychacz gąsienicowy, 2 nośniki teleskopowe, ładowarka kołowa, samochód ciężarowy – hakowiec,
12. system rowów opaskowych,
13. ogrodzenie,
14. waga samochodowa elektroniczna,
15. budynek magazynowo-warsztatowy,
16. zbiornik retencyjny odcieków i wód opadowych.”

3. W punkcie I. 1.3. w tabeli nr 1 pn. „Rodzaje i parametry instalacji”, część II. „Pozostałe budowle, obiekty i urządzenia niewymagające pozwolenia zintegrowanego”, zastępuje się poniższą treścią:

Lp.	Nazwa instalacji	Charakterystyka instalacji i obiektów towarzyszących
II. Pozostałe budowle, obiekty i urządzenia niewymagające pozwolenia zintegrowanego		

2.	Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych	<p>Maksymalną wydajność części mechanicznej instalacji MBP zmieszanych odpadów komunalnych określa się na ok. 70 000 Mg/rok, części biologicznej MBP – 16 000 Mg/rok.</p> <p>Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. w instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i polega na ich przetwarzaniu, w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania, 2. w instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0 - 80 mm, ulegającej biodegradacji o kodzie 19 12 12. <p>Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów połączone są w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.</p> <p><u>Przesiewacz bębnowy</u> z sitem o oczkach 80 mm i 20 mm jest urządzeniem o napędzie spalinowym, służącym do przesiewania (frakcjonowania) głównie odpadów o kodzie 20 03 01 i 20 03 02. W wyniku tej operacji powstają dwie frakcje odpadów o kodzie 19 12 12 – frakcja poniżej 80 mm (frakcja ulegająca biodegradacji, która jest kierowana do przetwarzania metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową) oraz frakcja powyżej 80 mm, którą kieruje się do przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację na ręcznej sortowni. Po wymianie w przesiewaczu sit na sita o oczkach 20 mm w urządzeniu może być przesiewany stabilizat (odpad o kodzie 19 05 99) wytworzony w procesie stabilizacji tlenowej (D8). W wyniku przesiania stabilizatu wytworzony zostaje odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (frakcja podsitowa poniżej 20 mm), który zostanie przekazany wyłącznie do odzysku np. w procesie rekultywacji składowiska oraz odpad o kodzie 19 05 99, który zostanie przekazany do unieszkodliwiania poprzez składowanie odpadów na składowisku.</p> <p><u>Kontenery do stabilizacji tlenowej</u> służą do przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji poniżej 80 mm oraz innych odpadów ulegających biodegradacji, wydzielonej na przesiewaczu bębnowym (sicie). System kontenerowy stanowią zamknięte kontenery w ilości 12 sztuk o łącznej objętości roboczej 840 m³. Każdy z nich jest wyposażony w dwa wentylatory nadmuchowe i jeden wyciągowy, kondensator, filtr powietrza poprocesowego biofiltr, system zraszania wsadu i odbioru wód odciekowych oraz termometry służące do pomiaru temperatury wewnątrz kontenera.</p> <p>Czas pracy części biologicznej MBP – stabilizacji tlenowej przewiduje się na 330 dni w roku. Proces stabilizacji tlenowej prowadzony jest w dwóch etapach:</p> <p>- Etap I</p> <p>Odbywa się w zamkniętych kontenerach z aktywnym napowietrzaniem, zraszaniem oraz odbiorem i oczyszczaniem powietrza poprocesowego, do czasu osiągnięcia AT4 poniżej 20 mg O₂/g suchej masy, jednak nie krócej niż 2 tygodnie. Kontenery usytuowane są na utwardzonym placu o powierzchni 846 m² uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzaniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków,</p> <p>- Etap II</p> <p>Odbywa się przyzmach otwartych, na utwardzonym placu o powierzchni 1260 m², uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzaniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków, okresowo przierzucanych za pomocą nośnika teleskopowego i zraszanych. Proces trwa do czasu osiągnięcia AT4 poniżej 10 mgO₂/g suchej masy lub strat prażenia mniejszych niż 35% suchej masy a zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20% suchej masy lub ubytku masy organicznej w stabilizacji w stosunku do masy organicznej w odpadach, mierzonej stratą po prażeniu lub zawartością węgla organicznego, większej niż 40%.</p> <p>Łączny czas trwania procesu stabilizacji tlenowej wynosi 8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od uzyskiwanych wartości powyższych parametrów. Zakłada się, że czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosić będzie 14 dni, co daje 24 cykle na rok.</p> <p>Wielkości wsadów do poszczególnych kontenerów zarówno do procesu kompostowania, jak i do stabilizacji tlenowej, określone zostały na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,8 Mg/m³, mogą wynosić od 20 do 56 Mg. Szacunkowa utrata masy w wyniku procesu stabilizacji wynosi ok. 25%.</p> <p>Maksymalna wydajność instalacji do stabilizacji, wynosi 16 000 Mg/rok, tj. średnio ok. 480 Mg/dobę, frakcji ze zmieszanych odpadów komunalnych poniżej 80 mm oraz innych odpadów ulegających biodegradacji.</p>
----	---	--

3.	Instalacja do kompostowania odpadów zielonych	<p><u>Napowietrzanie stabilizatu</u> Napowietrzanie wsadu kontenerów odbywa się za pomocą wentylatorów tłoczących powietrze z zewnątrz i wentylatora odprowadzającego powietrze poprocesowe po przejściu przez biofiltry. Przy wydajności instalacji stabilizacji 16 000 Mg/rok, gęstości usypowej odpadów 0,8 Mg/m³, czasu pracy instalacji 330 dni/rok, czasu trwania 1 cyklu ok. 14 dni uzyskuje się: - wydajność instalacji – 20 000 m³/rok - ilość cykli – 24/rok - niezbędna objętość robocza kontenerów na jeden cykl – 840 m³</p> <p>Dla właściwego przebiegu procesu stabilizacji, na godzinę potrzebna jest 5-cio krotna wymiana powietrza w obliczonej niezbędnej objętości roboczej kontenerów, zatem trzeba wtłoczyć i jednocześnie usunąć 4200 m³/h powietrza, to jest 35 280 000 m³/rok.</p> <p><u>Nawadnianie stabilizatu</u> Do nawadniania stabilizowanych odpadów, jako tzw. woda technologiczna, wykorzystywana jest woda sanitarna pobierana z sieci. Wsad nawadnia się manualnie węzami nawadniającymi zakończonymi końcówkami do zraszania rozprowadzonymi w górnej części kontenerów. Częstotliwość nawadniania uzależnia się od wysokości temperatury wewnątrz kontenera oraz badań manualnych stabilizatu potwierdzających wilgotność ok. 40%.</p> <p><u>Biofiltr powietrza stabilizacji tlenowej</u> Powietrze poprocesowe przepływa przez biofiltr wyposażony we wkład-filtr biologiczny o objętości 1 m³ na jeden kontener, w którym zachodzi proces utleniania biologicznego substancji zawartych w gazach poprocesowych odciąganych z kontenerów do stabilizacji tlenowej oraz z kontenera do kompostowania odpadów. Powietrze oczyszczone w filtrze biologicznym odprowadzane jest do atmosfery poprzez uchylne klapy biofiltra.</p> <p>Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania, wynosi 1000 Mg/rok, tj. średnio ok. 3 Mg/dobę odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie.</p> <p><u>Instalacja do kompostowania odpadów zielonych</u> Instalację do kompostowania odpadów zielonych stanowi zamykany jeden kontener o objętości roboczej 52 m³.</p> <p>Instalacja kontenerowa jest instalacją stacjonarną, posadowioną na wybetonowanym placu. Ściany boczne i górne oraz dwuskrzydłowe drzwi kontenerów wykonane zostały z blachy, profili hutniczych, jako konstrukcja spawana. Podłoga kontenera wykonana jest z płyty drewnianej budowlanej wzmocnionej od spodu ożebrowaniem stalowym, w którą wbudowano dwa stalowe kanały napowietrzające. Kanały posiadają przekrój kwadratu o boku 100 mm, górna ściana kanałów posiada 250 ukośnych nacięć o szerokości 4 mm. Sumaryczna powierzchnia przekrojów nacięć jest ponad dziesięciokrotnie większa od przekroju poprzecznego obu kanałów, co powoduje spadek prędkości przepływu powietrza w nacięciach i zminimalizowanie oporów przepływu i spadku ciśnienia. Długość kanałów jest równa długości kontenera. Konstrukcja podłogi umożliwia przenikanie powietrza tłoczonego przez wentylator napowietrzający od dołu ku górze, w całej objętości wsadu. Jej lekkie pochYLENIE w kierunku od drzwi do tylnej części kontenera ułatwia odbiór wód poprocesowych poprzez otwory nawiercone w płycie podłogowej w 1/8 jej długości w tylnej części kontenera. W miejscu wywierconych otworów na odbiór wód poprocesowych, pod kontenerem usytuowana jest wanna na odcieki, z której odcieki kierowane są kanałami do zbiornika odcieków. W górnej części kontenera rozprowadzony jest system zraszania wsadu uruchamiany w przypadku wzrostu temperatury powyżej 55 °C, pomiar temperatury odbywa się za pomocą termometrów wbudowanych w ścianie bocznej kontenera. Powietrze poprocesowe jest zasysane wentylatorem wyciągowym poprzez kolektor usytuowany w górnej ścianie kontenera. Wentylator wyciągowy tłoczy powietrze przez kondensator, w którym następuje spadek prędkości przepływu powietrza poprocesowego i wydzielenie kropli odprowadzanych przewodem do wanny na odcieki zlokalizowanej pod kontenerem. Osuszone powietrze poprocesowe przepływa przez filtr siatkowy zatrzymujący ewentualne zanieczyszczenia w postaci cząstek stałych. Po przejściu przez filtr siatkowy powietrze poprocesowe przepływa przez biofiltr, o objętości 1 m³, wypełniony karpiną i odprowadzane jest do atmosfery za pomocą uchylnej klapy zlokalizowanej w górnej ścianie biofiltra. Sterowanie procesem polega na regulacji przepływu powietrza oraz dopływu wody do zraszania wsadu i odbywa się na</p>
----	---	--

		<p>podstawie odczytów pomiaru temperatury.</p> <p>Zakończenie zarówno pierwszego, jak i drugiego stopnia stabilizacji tlenowej, potwierdzone jest prawidłowymi wynikami parametru AT4 otrzymanego produktu.</p> <p>Kontenery zapełniane będą frakcją podsitową przewożoną z placu przy sicie za pomocą nośnika teleskopowego na plac stabilizacji. Wymiary i konstrukcja kontenerów stabilizacji tlenowej pozwalają na bezpieczny wjazd, załadunek i rozładunek nośnika wewnątrz kontenera. Po procesie stabilizacji stabilizat za pomocą nośnika teleskopowego zostanie przewieziony i usypany w pryzmy na plac dojrzewania stabilizatu.</p> <p>Kontener instalacji kompostowania będzie zapełniany odpadami biodegradowalnymi zebranych selektywnie przewożonych z miejsca ich magazynowania do kontenera za pomocą nośnika teleskopowego. Po procesie stabilizacji kompostu kontener instalacji kompostowania opróżniany będzie za pomocą nośnika teleskopowego, którym przewozi się produkt na plac dojrzewania kompostu usypując go w pryzmy.</p> <p>Kompostowanie odpadów zielonych i proces stabilizacji tlenowej odbywa się w hermetycznie zamkniętych kontenerach uzbrojonych w system napowietrzania i zraszania. Po jego załadunku i uruchomieniu napowietrzania następuje tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Odbywa się to w temperaturze optymalnej 55-65 °C i trwa 2 tygodnie. Woda poprocesowa kierowana jest do zbiornika odcieków. Powietrze poprocesowe odprowadzane jest do powietrza po oczyszczeniu w filtrze biologicznym.</p>
4.	Sortownia odpadów	<p>W skład sortowni wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • kabina sortownicza • linia sortownicza <p>W skład kabiny sortowniczej wchodzi: kosz zasypowy, przenośnik łańcuchowy, kabina sortownicza z przenośnikiem sortowniczym wyposażonym w odciągi powietrza, układ zsyków na wysegregowane surowce i pozostałość (balast).</p> <p>W skład linii sortowniczej wchodzi: kosz zasypowy, taśmociąg, cztery stanowiska segregacji wyposażone w kontenery na wysegregowane surowce, kontener odbierający pozostałość po segregacji (balast).</p> <p>Na sortownię trafia głównie wydzielona na przesiewaczu bębnowym frakcja powyżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12, z której poprzez ręczne wysegregowanie wydzielane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne nadające się do dalszego odzysku. Pozostałość z sortowania (balast), jako odpad o kodzie 19 12 12 kierowana jest do kontenera, a stamtąd do unieszkodliwiania (D5) lub do magazynowania (R13) celem przekazania do produkcji paliw alternatywnych. Magazynowanie odbywa się luzem lub w sprasowanych belach na utwardzonym placu magazynowym. Na sortowni są również segregowane i doczyszczane odpady pochodzące z selektywnej zbiórki (odpady opakowaniowe, zmieszane odpady opakowaniowe, mieszanina papieru i tworzyw sztucznych, itp.).</p> <p>Wysegregowane odpady papierowe i metalowe, tworzywa sztuczne i tekstylia są zgniatane i paczkowane przy pomocy prasy typu MK-2500 i PR24BMA. Dodatkowo tworzywa sztuczne mogą być rozdrabniane na młynku T4S.</p> <p>Głównym urządzeniem sortowni jest kabina sortownicza, natomiast linia sortownicza jest urządzeniem uzupełniającym lub zastępującym kabinę sortowniczą w trakcie zdarzeń awaryjnych do czasu usunięcia awarii.</p>
5.	Budynek gospodarczo-socjalny	Przeznaczony jest na zaplecze gospodarczo-socjalne dla osób zatrudnionych w RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o.o.
6.	Wiata technologiczna	<p>Jest to budynek wolnostojący o konstrukcji stalowej.</p> <p>Pod wiatą prowadzone są procesy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - segregacji na linii sortowniczej wydzielonej na przesiewaczu bębnowym frakcji powyżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, - zgniatania i belowania wysegregowanych w sortowni odpadów papierowych i metalowych, tworzyw sztucznych i tekstyliów przy pomocy prasy, - rozdrabniania tworzyw sztucznych na młynku.
7.	Stanowisko magazynowania i	Służy do tankowania sprzętu i pojazdów pracujących na RCZiUO. Wykonane jest jako monolityczna niecka o konstrukcji żelbetowej o wymiarach w rzucie 6 x 6 m z wyprofilowanym

	tankowania paliw	dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstojnika. Ścieki ze studzienki odprowadzane są do separatora zawieszin i ropopochodnych wykonanego jako monolityczny zbiornik PEHD typu EPORBLOC – 2000, zaopatrzonego w wymienny pojemnik wypełniony materiałem filtracyjnym pochłaniającym ropopochodne, i dalej do zbiornika odcieków. Stanowisko wyposażone jest w przenośny, dwupłaszczowy zbiornik o pojemności 5 m ³ 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).
8.	Ogrodzenie	RCZIUO „Czysty Region” Sp. z o.o. w całości ogrodzone 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.
9.	Kontenery socjalne	Zespół 6-ciu segmentów socjalno-sanitarnych. Jeden segment o wymiarach 2,5 x 6 x 2,84 m. Powierzchnia użytkowa - 82,35 m ² , powierzchnia zabudowy - 91,50 m ² , kubatura 6 segmentów 241,30 m ³ . Obiekt zasilany jest w energię elektryczną oraz uzbrojony w przyłącze wodociągowe i kanalizacyjne. Konstrukcję nośną segmentu stanowi rama szkieletowa wykonana z kształtowników stalowych zimnogiętych spawanych. Podstawowym kształtownikiem składowym konstrukcji nośnej jest ceownik zimnogięty C 100. W podstawie głównym elementem konstrukcyjnym jest rama podłogowa wykonana z profili zamkniętych C 140.
10.	Budynek magazynowo-warsztatowy	Przeznaczony jest na pomieszczenia służące do składania drobnego sprzętu i narzędzi potrzebnych do obsługi obiektów i urządzeń RCZIUO „Czysty Region” Sp. z o.o., magazynowania środków dezynfekcyjnych oraz naprawy sprzętu i narzędzi. Budynek o konstrukcji tradycyjnej. Ławy fundamentowe żelbetowe, monolityczne. Ściany fundamentowe betonowe, ocieplone styropianem. Ściany zewnętrzne z bloczków gazobetonowych. Ściany działowe z pustaków gipsowych i cegły dziurawki. Strop o konstrukcji żelbetowej, prefabrykowanej. Ocieplenie stropu wełną mineralną. Dach o konstrukcji drewnianej, jętkowej. Pokrycie dachu – dachówka bitumiczna. Powierzchnia zabudowy – 81 m ² . Powierzchnia użytkowa – 67 m ² . Kubatura – 375 m ³ . Wykaz pomieszczeń: magazyn części i narzędzi, magazyn środków dezynfekcyjnych, WC, korytarz, warsztat podręczny, magazyn sprzętu.
11.	Plac manewrowy i drogi technologiczne	Drogi technologiczne (ciągi komunikacyjne) – nawierzchnia utwardzona betonem lub asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do zbiornika odcieków. Plac magazynowy i manewrowy – nawierzchnia utwardzona asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do zbiornika odcieków.
12.	Sprzęt mechaniczny pracujący na składowisku	Kompaktor, spychacz gąsienicowy, 2 nośniki teleskopowe, ładowarka kołowa, samochód ciężarowy - hakowiec

4. Punkt I.2.2.2. pn. „Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania, transport odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w procesie D8”, otrzymuje poniższe brzmienie:

„2.2.2. Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania, transport odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w procesie D8

Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji MBP prowadzone będzie metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), tj. proces D8 – obróbki biologicznej, niewymienionej w innej pozycji niniejszego załącznika do ustawy, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Czas pracy części biologicznej MBP stabilizacji tlenowej wraz z instalacją napowietrzającą i biofiltrem do oczyszczania gazów powstających w procesie przetwarzania odpadów przewiduje się na 330 dni w roku.

Maksymalna moc przerobowa instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wynosi w etapie stabilizacji tlenowej wynosi 16 000 Mg/rok (48,5 Mg/dobę).

Parametry technologiczne instalacji do stabilizacji tlenowej zmieszanych odpadów komunalnych (procesie D8) o frakcji poniżej 80 mm – kontenery zamknięte (bioreaktory) o łącznej objętości roboczej 840 m³.

Czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosił będzie 14 dni, co daje ok. 24 cykli na rok.

Wielkość wsadów do poszczególnych kontenerów, określona została na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,8 Mg/m³ i wynosi od 20 do 56 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 25%.

Proces biologicznego przetwarzania jest prowadzony w dwóch etapach:

- etap I odbywa się w zamkniętych kontenerach, z napowietrzaniem, zraszaniem i odbiorem powietrza poprocesowego oczyszczanego na biofiltrze, do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g suchej masy, jednak nie krócej niż 2 tygodnie. Kontenery usytuowane są na utwardzonym placu o powierzchni 846 m² uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzaniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków,

- etap II odbywa się w przyzmach otwartych, na utwardzonym placu, uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków o powierzchni 1260 m², okresowo przerzucanych (co najmniej raz w tygodniu) za pomocą nośnika teleskopowego i zraszanych, do czasu osiągnięcia AT4 poniżej 10 mgO₂/g suchej masy lub strat prażenia mniejszych niż 35% suchej masy, a zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20% suchej masy lub ubytku masy organicznej w stabilizacji w stosunku do masy organicznej w odpadach, mierzonej stratą po prażeniu lub zawartością węgla organicznego, większej niż 40%.

Łączny czas trwania procesu stabilizacji tlenowej wynosi ok. 8 tygodni, przy czym czas ten może być skracany lub wydłużany w zależności od uzyskiwanych wartości powyższych parametrów.

W przypadku spełnienia przynajmniej jednego parametru charakterystycznego dla spełnienia warunków II etapu proces można zakończyć również po I etapie stabilizacji.

Parametry technologiczne instalacji do kompostowania odpadów zielonych zebranych selektywnie o wydajności 1000 Mg/rok i 3 Mg/dobę - zamknięty kontener (bioreaktor) o objętości roboczej 52 m³.

Dostarczone do RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu odpady przeznaczone do mechaniczno-biologicznego przetwarzania, po przejściu przez procedury przyjęcia do Zakładu, wyładowywane są w boksie usytuowanym na placu stabilizacji nr 1 przed sitem.

Proces stabilizacji tlenowej odbywa się w hermetycznie zamkniętym kontenerze uzbrojonym w system napowietrzania

Kontener zapełniany będzie frakcją podsitową przewożoną z placu przy sicie za pomocą nośnika teleskopowego na plac stabilizacji. Wymiary i konstrukcja kontenera stabilizacji tlenowej pozwala na bezpieczny wjazd, załadunek i rozładunek nośnika wewnątrz kontenera. Po etapie I procesu stabilizacji stabilizat za pomocą nośnika teleskopowego zostanie przewieziony i usypany w przyzmy na plac dojrzewania stabilizatu.

Po ich załadowaniu i uruchomieniu napowietrzania następuje tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Odbywa się to temperaturze optymalnej 55-65 °C i trwa ok. 2 tygodni. Woda poprocesowa kierowana jest do zbiornika odcieków. Powietrze poprocesowe odprowadzane jest do atmosfery po oczyszczeniu w filtrze biologicznym.

Zakończenie zarówno I jak i II stopnia stabilizacji tlenowej potwierdzone jest prawidłowymi wynikami parametru AT4 otrzymanego produktu.

Po procesie stabilizacji tlenowej uzyskiwany jest odpad o kodzie 19 05 99 zwany stabilizatem, który przekazywany jest do składowania na składowisku odpadów (D5), po spełnieniu wymagań określonych w obowiązujących przepisach lub przesiewany będzie na przesiewaczu bębnowym na sicie o oczkach 20 mm. **W wyniku przesiania stabilizatu wytworzony zostaje odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (frakcja podsitowa poniżej 20 mm), który zostanie przekazany wyłącznie do odzysku, np. w procesie rekultywacji składowiska oraz odpad o kodzie 19 05 99, który zostanie przekazany do unieszkodliwienia poprzez składowanie odpadów na składowisku.**

Transport odpadów prowadzony jest z użyciem własnego taboru: samochód ciężarowy - hakowiec lub przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwienia w procesie D8 i do procesu odzysku poprzez kompostowanie (R3):

- o kodzie 19 12 12 (frakcja podsitowa) nie będą magazynowane, przekazywane będą na bieżąco do przetwarzania,
- pozostałe odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach lub innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym obok linii do przetwarzania biologicznego.”

5. Punkt I.3.2.1 pn. „Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania odpadów metodą odzysku – R3, poprzez kompostowanie odpadów selektywnie zebranych, magazynowanie i transport odpadów”, otrzymuje brzmienie:

„3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetwarzania odpadów metodą odzysku – R3, poprzez kompostowanie odpadów selektywnie zebranych, magazynowanie i transport odpadów

Tabela nr 6.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	500
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	500
łącznie maksymalna ilość odpadów wykorzystywana do przetworzenia			1000

Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą odzysku poprzez kompostowanie pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 1000 Mg/rok.

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

Odpady z targowisk są waloryzowane na sicie o wymiarach oczek 80 mm, przed procesem kompostowania. 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. Do procesu kompostowania kierowane są odpady zielone, selektywnie zebrane.

Proces kompostowania prowadzony jest systemem opartym o jeden zamykany kontener. W systemie tym proces kompostowania prowadzony jest w dwóch etapach:

- etap I odbywa się w zamkniętym kontenerze, z napowietrzaniem i zraszaniem oraz odbiorem oczyszczonego powietrza podprocesowego, czas trwania procesu – około 2 tygodni,

- etap II - odbywa się w przyzmach otwartych na placu, okresowo przerzucanych za pomocą przenośnika teleskopowego i zraszanych.

Łączny czas trwania całego procesu kompostowania wynosi 8-12 tygodni.

Wydajność instalacji do kompostowania wynosi 1000 Mg/rok, to jest 3 Mg/dobę (przy pracy 330 dni w roku).

W przypadku nie spełnienia wymogów dot. wytworzenia kompostu będzie powstawał kompost nieodpowiadający wymaganiom o kodzie 19 05 03.

Odpady przewidziane do przetwarzania metodą odzysku poprzez kompostowanie, magazynowane są luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym obok kontenera do kompostowania.

Transport odpadów prowadzony jest z użyciem własnego taboru: samochód ciężarowy - hakowiec lub przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia."

6. Treść punktu I.3.3.1. pn. „Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku R12 poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na przesiewaczu bębnowym (sito o wymianach oczek 80 mm i 20 mm)", otrzymuje brzmienie:

„3.3.1. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku R12 poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na przesiewaczu bębnowym (sito o wymianach oczek 80 mm i 20 mm)

Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do odzysku w procesie R12, tj. w procesie przetwarzania odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu stanowi:

- mechaniczne sortowanie odpadów na sicie bębnowym odpadów komunalnych zmieszanych,
- mechaniczne sortowanie przesiewanego stabilizatu.

Maksymalna moc przerobowa instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej, w postaci przesiewacza bębnowego (sito) wynosi 70 000Mg/rok, czyli 269 Mg/dobę (przy pracy od poniedziałku do piątku, tj. 260 dni w roku).

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na przesiewaczu bębnowym (sito o wymiarach oczek < 80 mm) (R12):

Tabela nr 7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	20 03 01	Nieselegowane (zmieszane) odpady komunalne	70 000
2.	20 03 02	Odpady z targowisk	600

Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą odzysku poprzez frakcjonowanie pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 70 000 Mg/rok.

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie stabilizatu na przesiewaczu bębnowym (sito o wymianach oczek 20 mm) – proces R12

Tabela nr 8.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	12 800

Segregacja mechaniczna odbywać się będzie na przesiewaczu bębnowym (sicie). Odpady przed poddaniem ich procesowi odzysku R12 będą magazynowane luzem w formie pryzm na utwardzonym placu koło kompostowni.

Przesiewacz bębnowy (sito) wyposażony jest w wymienne bębny obrotowe o wymiarach oczek: 20 mm i 80 mm. Sito służyć będzie przede wszystkim do segregacji mechanicznej wybranych odpadów innych niż niebezpieczne oraz do oczyszczania wytworzonego stabilizatu.

Za pomocą ładowarki odpady załadowywane są na sito, gdzie następuje podział na frakcje < 80 mm i > 80 mm. Frakcja o wielkości oczek do 80 mm kierowana będzie do stabilizacji tlenowej, natomiast frakcja >80 mm kierowana będzie do odzysku do sortowni odpadów.

Po wymianie w przesiewaczu sit o oczkach 80 mm na sita o oczkach 20 mm w urządzeniu może być przesiewany stabilizat (odpad o kodzie 19 05 99) uzyskiwany w procesie stabilizacji tlenowej (D8). W wyniku przesiania wytworzone zostają zanieczyszczenia (balast) o kodzie ex 19 05 99, które zostają przekazane do odzysku, a uzyskany pozostały odpad o kodzie 19 05 99, tj. stabilizat przekazywany jest do składowania.”

7. Punkt I.3.4.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu poprzez segregację ręczną na linii sortowniczej pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po frakcjonowaniu na sicie bębnowym o kodzie 19 12 12 o frakcji > 80 mm”, otrzymuje poniższe brzmienie:

„3.4.1. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu poprzez segregację ręczną na linii sortowniczej pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po frakcjonowaniu na sicie bębnowym o kodzie 19 12 12 o frakcji > 80 mm.

Tabela nr 9.

Lp.	Rodzaje odpadów		Maksymalna ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	800
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	800
4.	15 01 04	Opakowania z metali	800
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	800
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	800
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	800
8.	17 02 01	Drewno	500
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500
10.	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)	54 000
11.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
12.	20 01 02	Szkło	1 000
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000
14.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	16 000
Łączna maksymalna ilość odpadów do przetworzenia w ciągu roku			70 000

Wydzielona na przesiewaczu bębnowym frakcja powyżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12 przy pomocy ładowarki kierowana jest do kosza zasypowego linii sortowniczej. Stamtąd przenośnikiem łańcuchowym trafia na przenośnik sortowniczy, gdzie w kabinie sortowniczej następuje ręczne wysegregowanie odpadów niebezpiecznych, rozdzielenie surowców i zanieczyszczeń, doczyszczanie oraz segregacja odpadów wg asortymentu oraz odpadów innych niż niebezpieczne nadających się do dalszego odzysku. Pozostałość z sortowania, jako odpad o kodzie 19 12 12 kierowana jest do kontenera, a następnie na składowisko do unieszkodliwiania (D5).

Na linii sortowniczej prowadzi się również odrębny wariant eksploatacji instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów poprzez segregowanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki na poszczególne frakcje i doczyszczanie, tj. odpadów opakowaniowych, zmieszanych odpadów opakowaniowych, papieru i tworzyw sztucznych, itp.

Wysegregowane odpady papierowe i metalowe, tworzywa sztuczne i tekstylia są zgniatane i paczkowane przy pomocy pras. Dodatkowo tworzywa sztuczne mogą być rozdrabniane na młynku T4S.

Odpady o kodach 15 01 01, 20 01 01, 20 01 99 magazynowane będą luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym,

Odpady o kodach 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 20 01 02 i 20 01 39 magazynowane będą luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.

Odpady o kodach 17 02 01 i 17 02 03 magazynowane będą luzem lub w kontenerach na placu magazynowym odpadów wykorzystywanych na kwaterach składowiska,

Odpad o kodzie 19 12 12 (frakcja powyżej 80 mm) magazynowany będzie w boksie na uszczelnionym placu obok kabiny sortowniczej.

Transport odpadów prowadzony jest z użyciem własnego taboru: samochód ciężarowy - hakowiec lub przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia."

8. W punkcie I.4.1. pn. „Rodzaje i ilości zbieranych odpadów, sposób i miejsce ich magazynowania wraz ze sposobem ich zagospodarowania” zdania o treści:

„Zbieranie odpadów na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu polega na ich tymczasowym magazynowaniu przed ich przetwarzaniem lub przed ich transportem do miejsc przetwarzania. Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.”

otrzymują brzmienie:

„Zbieranie odpadów na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu polega na ich tymczasowym magazynowaniu przed ich przetwarzaniem lub przed ich transportem do miejsc przetwarzania. **Transport odpadów prowadzony jest z użyciem własnego taboru: samochód ciężarowy - hakowiec lub przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia."**

9. W punkcie I.5.1.1. pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”, w tabeli nr 12 wiersze 6 i 7 otrzymują nowe brzmienie:

6.	E15	Kabina sortownicza instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów	3,0	0,4 x 0,4	291	-	4224
7.	E16	Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia) - wylot z 1 filtra biologicznego	1,2	0,19	-	filtr biologiczny	8400 emisja niezorani-zowana
	E17a ÷ E17l	Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacja tlenowa) – wyloty z 12 filtrów biologicznych		0,98			

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

„Tabela nr 16.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Przewidywana do wytwarzania w ciągu roku ilość odpadu [Mg/rok]
I. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na przesiewaczu bębnowym (na sicie bębnowym o wymiarach oczek 80 mm)			
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 - podsitówka)	16 000 Mg
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 - nadsitówka)	54 000 Mg
II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową			
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	12 800 Mg
III. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 500 Mg
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 500 Mg
3.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000 Mg
4.	19 12 08	Tekstylia	1 000 Mg
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000 Mg
IV. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000 Mg
Va. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację w sortowni odpadu o kodzie 19 12 12 (frakcja powyżej 80 mm – nadsitówka)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000 Mg
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000 Mg
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000 Mg
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500 Mg
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000 Mg
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (13B. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	200 Mg
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (13B. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	200 Mg
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	200 Mg
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	50 Mg
10.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	50 Mg
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	50 Mg
12.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	50 Mg
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	100 Mg

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	100 Mg
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 Mg
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20 Mg
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10 Mg
18.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1 Mg
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1 Mg
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1 Mg
21.	19 12 01	Papier i tektura	3 000 Mg
22.	19 12 02	Metale żelazne	1 000 Mg
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000 Mg
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000 Mg
25.	19 12 05	Szkło	2 000 Mg
26.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100 Mg
27.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100 Mg
28.	19 12 08	Tekstyli	100 Mg
29.	19 12 09	Minerały (14B. piasek, kamienie)	1 000 Mg
30.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000 Mg
31.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	49 000 Mg
<p>Uwaga: Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku segregacji odpadu 19 12 12 (frakcja powyżej 80 mm) pod warunkiem, że łączna ich ilość nie będzie większa od ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu na linii sortowniczej, tj. 54 000 Mg/rok.</p>			
<p>Vb. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację w sortowni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki</p>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000 Mg
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000 Mg
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000 Mg
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500 Mg
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 000 Mg
6.	19 12 01	Papier i tektura	3 000 Mg
7.	19 12 02	Metale żelazne	1 000 Mg
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000 Mg
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000 Mg
10.	19 12 05	Szkło	2 000 Mg
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100 Mg
12.	19 12 08	Tekstyli	100 Mg
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	16 000 Mg
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	16 000 Mg
<p>Uwaga: Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki pod warunkiem, że łączna ich ilość nie będzie większa od ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu na linii sortowniczej, tj. 16 000 Mg/rok.</p>			
<p>VI. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez kompostowanie</p>			
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	1000 Mg
<p>VII. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez frakcjonowanie stabilizatu na przesiewaczu bębnowym (sito 20 mm)</p>			
1.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – frakcja o wielkości do 20 mm, powstała po przesianiu na sicie	10 000 Mg
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – frakcja o wielkości powyżej 20 mm, powstała po przesianiu na sicie	11 000 Mg
<p>Uwaga: Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku frakcjonowania na</p>			

przesiewaczu bębnowym stabilizatu pod warunkiem, że łączna ich ilość nie będzie większa od ilości powstałego w wyniku biologicznego przetwarzania stabilizatu, tj. 12 800 Mg/rok

Objaśnienia:

*- odpady niebezpieczne

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

11. W punkcie I.5.4.1. pn. „Sposób gospodarowania przewidzianymi do wytwarzania odpadami”, tabela nr 17, otrzymuje brzmienie:

„Tabela 17.

Lp.	Kod i nazwa odpadu	Miejsce magazynowania na terenie RCZIUO	Sposób zagospodarowania odpadów
I. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na przesiewaczu bębnowym (sito 80 mm)			
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)	Odpad nie magazynowany.	Przewidywane przetwarzanie metodą unieszkodliwiania (poprzez stabilizację biologiczną).
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)	W boksie na uszczelnionym placu obok kabiny sortowniczej.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania.
II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową			
1.	19 05 99 Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane są na utwardzonym placu koło kompostowni luzem w formie pryzm. Odpady przeznaczone do składowania nie są magazynowane.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku poprzez frakcjonowanie na sicie 20 mm lub przekazanie do unieszkodliwiania poprzez składowanie na składowisku.
III. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 02 Metale żelazne	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
2.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
3.	19 12 07¹ Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
4.	19 12 08 Tekstylia		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
5.	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)		Odpady z przeznaczeniem do unieszkodliwiania (D5) nie są magazynowane.

	z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady z przeznaczeniem do odzysku magazynowane są luzem na utwardzonym placu.	Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
IV. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz rozdrabnianie pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady z przeznaczeniem do unieszkodliwiania (D5) nie są magazynowane. Odpady z przeznaczeniem do odzysku magazynowane są luzem na utwardzonym placu.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
Va. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację w sortowni odpadu o kodzie 19 12 12 (frakcja powyżej 80 mm – frakcja nadsitowa)			
1.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
2.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
3.	15 01 04 Opakowania z metali	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
4.	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
5.	15 01 07 Opakowania ze szkła	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
6.	15 01 10 Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	W wydzielonym miejscu wiaty technologicznej lub w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na wydzielonej części wyasfaltowanego placu magazynowego obok wiaty technologicznej. Odpady gromadzone selektywnie w specjalistycznych pojemnikach lub luzem (w przypadku zużytych urządzeń).	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
7.	15 01 11 Opakowania z metali zawierające niebezpieczne, porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
8.	15 02 02 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
9.	16 02 13 Zużyte urządzenia zawierające		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i

	niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
10.	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
11.	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
12.	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
13.	16 06 02* Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		
14.	16 06 03* Baterie zawierające rtęć		
15.	16 06 04 Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)		
16.	16 06 05 Inne baterie i akumulatory		
17.	19 12 01¹ Papier i tektura	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym.	
18.	19 12 02 Metale żelazne	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
19.	19 12 03 Metale nieżelazne		
20.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		
21.	19 12 05 Szkło		
22.	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne		
23.	19 12 07¹ Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
24.	19 12 08 Tekstylia		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
25.	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Zbelowane na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
26.	ex 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	Odpad z przeznaczeniem do unieszkodliwiania (D5) nie jest magazynowany.	Przewidywane przetwarzanie metodą unieszkodliwiania i odzysku. Transport na

	z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast	Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany luzem lub w belach na utwardzonym placu.	zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
Vb. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację w sortowni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki				
1.	15 01 01 ¹ Opakowania z papieru i tektury	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
2.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
3.	15 01 04 Opakowania z metali	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
4.	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
5.	15 01 07 Opakowania ze szkła	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
6.	19 12 01 ¹ Papier i tektura	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
7.	19 12 02 Metale żelazne	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
8.	19 12 03 Metale nieżelazne			
9.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma			Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
10.	19 12 05 Szkło			Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
11.	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W kontenerach lub innych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na wydzielonej części wyasfaltowanego placu magazynowego obok wiaty technologicznej.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
12.	19 12 08 Tekstylna	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.	
13.	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Zbelowane na utwardzonym placu	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku.	

		magazynowym.	Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
14.	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad z przeznaczeniem do unieszkodliwiania (D5) nie jest magazynowany. Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany luzem lub w belach na utwardzonym placu.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
VI. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez kompostowanie			
1.	19 05 03 Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Odpady są magazynowane na utwardzonym placu koło kompostowni luzem w formie pryzm	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
VII. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania - metodą odzysku R12 - poprzez frakcjonowanie stabilizatu na przesiewaczu bębnowym (po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm)			
1.	ex 19 05 03 Kompost nie odpowiadający wymaganiom – frakcja poniżej 20 mm (podsitowa)	Odpady są magazynowane na utwardzonym placu koło kompostowni luzem w formie pryzm	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku wyłącznie na składowisku odpadów. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
2.	19 05 99 – Stabilizat po procesie przesiewania - frakcja powyżej 20 mm (nadsitowa)	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio przekazywane są na składowisko	Przewidywane przetwarzanie poprzez unieszkodliwianie – składowanie na składowisku odpadów.

12. Punkt I.7.1.1. pn. „Sposób gospodarowania przewidzianymi do wytwarzania odpadami”, otrzymuje następujące brzmienie:

„7.1.1. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami:

Ograniczenie uciążliwości gospodarowania odpadami (zarówno dla składowiska odpadów, jak i dla instalacji MBP) 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 pozwolenia),
- prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych odpadów,
- niedopuszczenie do przedostawania się do środowiska substancji niebezpiecznych poprzez zapobieganie rozbijaniu, zbędnemu przerzucaniu, celowemu uszkodzaniu,
- 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 oświetlenia tylko wtedy gdy jest niezbędne, automatyzacja pracy oświetlenia, zakup lamp fluorescencyjnych 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,
- prowadzenie kontroli dostarczanych 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 nieznanne,
 - 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 stabilizacji tlenowej,
 - odprowadzanie i zagospodarowanie odcieków z kwater składowania odpadów oraz innych ścieków,
- składowanie odpadów na wyznaczonych działkach roboczych,
- 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 ujęcia biogazu przy pomocy studni odgazowujących,
- zagospodarowanie biogazu z kwatery nr 1 poprzez spalanie w pochodni zbiorczej,
- 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 frakcjonowania odpadów na mobilnym przesiewaczu bębnowym poprzez wstrzymanie procesu podczas porywistego wiatru,
- prawidłowe prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej odpadów poprzez:
 - wykorzystanie w I etapie procesu stabilizacji tlenowej systemu zamkniętych, hermetycznych kontenerów,
 - odprowadzanie powietrza procesowego z zamykanych kontenerów do atmosfery poprzez biofiltr,
 - wstrzymanie przrzucania dojrzewającego stabilizatu podczas porywistego wiatru,
 - zraszanie, szczególnie podczas wysokich temperatur i długich okresów bezopadowych, dojrzewającego w otwartych przyzmacz stabilizatu,
- prawidłowe prowadzenie procesu kompostowania odpadów poprzez:
 - wykorzystanie w I etapie procesu kompostowania systemu zamkniętego hermetycznie kontenera odpadów,**
 - odprowadzanie powietrza procesowego z zamykanego kontenera do atmosfery poprzez biofiltr,**
 - wstrzymanie przrzucania dojrzewającego kompostu podczas porywistego wiatru,
 - zraszanie, szczególnie podczas wysokich temperatur i długich okresów bezopadowych, dojrzewającego w otwartych przyzmacz kompostu,
- prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych.”

II. Pozostałe punkty pozwolenia pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu posiada pozwolenie zintegrowane udzielone 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 pozostałych na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, zmienione 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. oraz nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 2 października 2015 r.

W piśmie z 2 października 2015 r. nr RCZIUO.7021.131.2015 Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu zwróciło się do Marszałka Województwa Opolskiego wnioskiem o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku RCZIUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu dołączyła:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. wraz ze zmianami,
- obliczenia emisji zanieczyszczeń z instalacji kontenerowej,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców nr 0000443968 z 2 października 2015 r.,
- opłatę skarbową,
- wersję elektroniczną wniosku (płyta CD).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy *Poś* zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przesłany drogą elektroniczną Ministrowi Środowiska przy piśmie nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 2 listopada 2015 r.

W piśmie z 8 października 2015 r. nr RCZiUO.7021.131.1.2015 Spółka przesała informacje uzupełniające do złożonego wniosku w zakresie opisu technologicznego kompostowania odpadów organicznych, dokumentację techniczno-ruchową oraz zapis na elektronicznym nośniku danych (CD).

Po analizie wniosku z powodu braków formalnych, organ pismem nr DOŚ.7222.52.2015.MK z 12 października 2015 r. wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku m. in. o dołączenie: charakterystyki technicznej źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, informacji o wielkości emisji z poszczególnych źródeł emisji instalacji stabilizacji tlenowej i kompostowania.

W odpowiedzi na powyższe wezwanie Spółka w pismach z dnia: 16 października 2015 r. nr RCZiUO.7021.131.2.2015, 19 października 2015 r. nr RCZiUO.7021.131.1.2015, 19 października 2015 r. nr RCZiUO.7021.136.2015, 22 października 2015 r. nr RCZiUO.7021.131.3.2015, 26 października 2015 r. nr RCZiUO.131.4.2015 oraz 4 listopada 2015 r. nr RCZiUO.7021.131.5.2015 uzupełniła brakujące informacje.

W ww. uzupełnieniu RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o. przedłożyła analizę dotyczącą wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, która wykazała, że na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu występują: chlorek didecylodimetyloamoniowy (płyn wykorzystywany do sporządzania roztworów do brodzika dezynfekcyjnego) w ilości 20 litrów/rok oraz olej napędowy - substancja wykorzystywana do pracy urządzeń w ilości 87 Mg/rok, w celu utrzymania prawidłowego funkcjonowania składowiska odpadów. Jednocześnie przeprowadzona analiza wykazała, że substancja stosowana w brodziku dezynfekcyjnym oraz substancja wykorzystywana do pracy urządzeń wykorzystywanych na składowisku odpadów, nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym raport bazowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany.

Po przeanalizowaniu wniosku organ stwierdził, że przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2 i ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) oraz w art. 18 ust. 1 i art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.). Powyższe zmiany nie są istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji w rozumieniu przepisów ustawy *Poś*, mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

W dniu 30 października 2015 r. na terenie przedmiotowej instalacji zostały przeprowadzone oględziny, z których został sporządzony protokół.

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

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi w wyżej wymienionym wniosku, wynika z planowanych zmian w sposobie funkcjonowania instalacji pozostałych i polega na:

- zmianie liczby kontenerów z 26 sztuk na 12, o większych gabarytach, wykorzystywanych do przetwarzania frakcji biologicznej do procesu stabilizacji tlenowej w technologii, która do tej pory była stosowana, z zachowaniem tej samej wydajności instalacji biologicznej odpadów,
- zmianie liczby kontenerów z 2 kontenerów na 1 kontener o większych gabarytach do kompostowania odpadów zielonych,
- dostosowaniu pozwolenia do warunków rzeczywistych w zakresie sortowni odpadów, przetwarzania frakcji biologicznej odpadów i kompostowania odpadów,
- dostosowania zapisów pozwolenia do stanu faktycznego.

Przeprowadzone zmiany spowodowały konieczność dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do rzeczywistych warunków eksploatacji, ale nie są istotnymi zmianami w

funkcjonowaniu instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Poś.

Organ po przeanalizowaniu wniosku i obowiązującego pozwolenia zintegrowanego ustalił, że w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., na wniosek RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, organ uwzględnił instalacje pozostałe, m.in. instalację do stabilizacji tlenowej, w skład której wchodziło 26 kontenerów o wydajności 16 000 Mg/rok, tj.

- 9 zamykanych kontenerów o objętości roboczej 30 m³,
- 3 zamykane kontenery o objętości roboczej 25 m³,
- 14 zamykanych kontenerów o objętości roboczej 30,8 m³.

oraz instalację do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, w skład której wchodziły 2 kontenery o zdolności przetwarzania 1000 Mg/rok o objętości roboczej 25 m³.

Z ustaleń organu wynika, że Spółka zamienia dotychczas eksploatowane instalacje pozostałe, tj. instalacje do stabilizacji tlenowej, na nowe na które składać się mają: 12 kontenerów o pojemności 75,78 m³ (70 m³ pojemności czynnej) do prowadzenia stabilizacji tlenowej oraz jednego kontenera o pojemności 75,78 m³ (52 m³ pojemności czynnej) do procesu kompostowania.

Zatem z wniosku wynika, że nie zmieni się ilość odpadów poddawanych przetwarzaniu – 16 000 Mg/rok w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych oraz 1000 Mg/rok w przypadku odpadów zielonych. Tak więc zmiana nie ulegną ilości wytwarzanych odpadów w ramach prowadzonych procesów, tzn. nie wzrosną ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania biologicznego i procesowi kompostowania oraz nie wzrosną ilości wytwarzanych odpadów w ramach prowadzenia procesów stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów.

Całkowita ilość przetwarzanych odpadów w ramach biologicznego przetwarzania odpadów, tj. procesu odzysku stabilizacji biologicznej – proces D8 oraz odzysku w procesie kompostowania R3 nie ulegnie zmianie i pozostanie jak do tej pory na poziomie 16 000 Mg/rok procesu odzysku stabilizacji biologicznej – proces D8 oraz 1000 Mg/rok dla procesu odzysku - proces kompostowania R3.

Biorąc pod uwagę powyższe organ zmienił zapisy pozwolenia zintegrowanego wprowadzając zapisy odnośnie nowej liczby kontenerów wykorzystywanych do przetwarzania odpadów.

W dokumentacji dołączonej do wniosku, w części dotyczącej emisji substancji do powietrza, sortowniczej, wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając emisję zanieczyszczeń ze wszystkich źródeł i emitorów zlokalizowanych na terenie Zakładu, z których następuje emisja pyłu, tlenków azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych, amoniaku, siarkowodoru, merkaptanów, aldehydu octowego. Obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu z instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu, wykazały, że dotrzymane będą dopuszczalne stężenia tych substancji w powietrzu i nie będą powodować przekroczeń poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. W związku z powyższym w niniejszej decyzji dla instalacji biologicznego przetwarzania odpadów i instalacji kompostowania odpadów zielonych, tj.: dla wylotów z 13 filtrów biologicznych jako źródeł emisji niezorganizowanej nie ustalono dopuszczalnych warunków wielkości emisji, natomiast zgodnie z brzmieniem art. 224 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* dokonano ich charakterystyki, jako miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza pochodzących z instalacji pozostałych.

Wielkość ustalonej emisji dopuszczalnej z emitora - wentylacji mechanicznej kabiny sortowniczej (instalacja pozostała), pomimo weryfikacji parametru jakim jest jego średnica wewnętrzna, nie uległa zmianie i jest na poziomie zgodnym z danymi zawartymi we wniosku.

W związku z tym nie zachodziła konieczność zmiany warunków pozwolenia w tym zakresie. Przedmiotowa zmiana nie spowoduje również zmiany ilości wody zużywanej na potrzeby pracy instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, jak również nie spowoduje wzrostu ilości

ścieków powstających z instalacji, w tym odcieków z kontenerów do stabilizacji tlenowej i do kompostowania odpadów zielonych, bowiem nie zmienia się technologia prowadzenia procesu ani ilość odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów zielonych.

Z uwagi na to, że wnioskowane zmiany leżą w słusznym interesie Strony, a także z uwagi na to, że nie sprzeciwiają się im przepisy prawa, wniosek RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu uwzględniono i zmieniono pozwolenie zintegrowane, zgodnie z wnioskiem zakładu.

Dodatkowo organ w niniejszej decyzji uaktualnił również zapisy dotyczące:

- opisu sortowni odpadów,
- sposobu prowadzenia procesu przetwarzania frakcji biologicznej ze zmieszanych odpadów komunalnych (o kodzie 19 12 12),
- sposobu prowadzenia procesu kompostowania odpadów.

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.

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

Za niniejszą decyzję uiszczono opłatę skarbową w wysokości 10 zł w dniu 2 października 2015 r. przelewem bankowym na konto Urzędu Miasta Opola: Bank Millennium S.A. Nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Z up. Marszałka Województwa

Magdalena Grabelus
DIREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów
„ CZYSTY REGION” Sp. z o.o.
ul. Naftowa 7, 47-230 Kędzierzyn-Koźle
2. a. a.

Podinspektor

Magdalena Kubis

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Malgorzata Juszczyńska-Pieczonka

REGIONALNE CENTRUM ZAGOSPODAROWANIA
I UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW
» CZYSTY REGION « Spółka z o.o.
DYREKTOR EKONOMICZNY
PROKURENT

Aleksandra Raszevska - Stysiał

otrzymano osobiście
06.11.2015 r.

REGIONALNE CENTRUM ZAGOSPODAROWANIA
I UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW
» CZYSTY REGION « Spółka z o.o.
ul. Naftowa 7
47 - 230 KĘDZIERZYN - KOŹLE
tel. 77 488 68 50 ; fax 77 488 60 47
NIP PL 7492089669 ; Regon 161502260