

Opole, dnia 13 października 2016 r.

Decyzja

Na podstawie art. 192 ustawy w związku z art. 188 i art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku **Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu** z 8 lipca 2016 r. nr RCZIUO.7021.132.2016 (data wpływu do UMWO 11.07.2016 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 174 Mg/dobę 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., nr DOŚ.7222.101.2014.AKa z 27 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.101.2014.AKa z 24 marca 2015 r. nr DOŚ.7222.2.45.2015.MK z 2 października 2015 r., nr DOŚ.7222.52.2015/MK z 6 listopada 2015 r. oraz nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 9 maja 2016 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.1.2. pn. „Lokalizacja instalacji inwestycji wraz z występującymi na niej budowlami, obiektami i urządzeniami”, otrzymuje brzmienie:

„I. 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 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,
- agregat kogeneracyjny/ prądotwórczy HE-SEC-123/181-MG123-B,
- 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.

Ponadto na terenie Zakładu znajdują się instalacje i urządzenia niewymagające pozwoleń 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),
Instalację do stabilizacji tlenowej stanowi **11 zamykanych kontenerów** (bioreaktorów) o łącznej objętości roboczej **770 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;
3. instalacja do kompostowania wchodzi instalacja do kompostowania, o zdolności wynoszącej maksymalnie **1997 Mg/rok**, (średnio ok. **6 Mg/dobę**) odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie.
Instalację do kompostowania odpadów zielonych stanowią: **2 zamykane kontenery** (bioreaktory) do kompostowania odpadów zielonych o wymiarach 12032 mm x 2350 mm x 2680 mm. Wewnętrzna objętość całkowita kontenera wynosi 75,78m³, z której 52 m³ stanowi wewnętrzną objętość roboczą.
Bioreaktory do kompostowania odpadów 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,
4. do potrzeb obu instalacji wykorzystywany jest plac technologiczny jest wykorzystywany wspólnie dla instalacji do dojrzewania stabilizatu i kompostu.
5. sortownia,
6. stanowisko magazynowania i tankowania paliw,
7. budynek gospodarczo-socjalny,
8. kontenery socjalne,
9. plac manewrowy i drogi technologiczne,
10. wiata technologiczna,
11. boksy magazynowe,
12. sprzęt mechaniczny: kompaktor, spychacz gąsienicowy, 2 nośniki teleskopowe, ładowarka kołowa, samochód ciężarowy – hakowiec,
13. system rowów opaskowych,
14. ogrodzenie,
15. waga samochodowa elektroniczna,

16. budynek magazynowo-warsztatowy,
17. zbiornik retencyjny odcieków i wód opadowych.”

2. 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 oraz 20 mm służą do przesiewania (frakcjonowania) głównie odpadów o kodach: 20 03 01, 20 03 02, 20 03 03, 20 02 03 i 20 03 99.</p> <p>W wyniku tej operacji powstają dwie frakcje odpadów o kodzie 19 12 12 – frakcja podsitowa (frakcja ulegająca biodegradacji, która jest kierowana do przetwarzania metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową) oraz frakcja nadsitowa, którą kieruje się do przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację na ręcznej sortowni. W wyniku sortowania powstają frakcje przekazywane odbiorcom zewnętrznym do odzysku oraz balast z nadsitówki skierowany do magazynu celem przygotowania odpowiedniej partii do ponownego przesiewania na sicie 80 mm. Frakcja nad sitowa ex 19 12 12 >80 mm z przesiewania balastu trafia na środki transportu celem przekazania jej do odbiorcy przetwarzającego tę frakcję w procesach od R1-R11, a ex 19 12 12 <80 mm – frakcja pod sitowa przekazywana do procesu D8.</p> <p>Na sicie 20 mm 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 ex19 05 99 - stabilizat, który przekazany jest do unieszkodliwiania poprzez składowanie na składowisku oraz odpad o kodzie 19 05 03- kompost nieodpowiadający wymaganiom (frakcja podsitowa), który zostanie przekazany wyłącznie do odzysku, np. w procesie rekultywacji składowiska.</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 11 sztuk o łącznej objętości roboczej 770 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.</p> <p>Proces stabilizacji tlenowej prowadzony jest w dwóch etapach: – Etap I Odbywa się w zamkniętych kontenerach z aktywnym napowietrzaniem, zraszaniem oraz odbiorem i oczyszczaniem powietrza poprocesowego oczyszczanego na biofiltrze, do czasu osiągnięcia AT4 poniżej 20 mgO₂/g s.m., jednak nie dłużej 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- warunkiem rozpoczęcia II etapu stabilizacji tlenowej jest osiągnięcie przez odpady</p>

3.	Instalacja do kompostowania odpadów zielonych	<p>wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g suchej masy.</p> <p>Etap II odbywa się w przyzmacz otwartych, na utwardzonym placu o powierzchni 1260 m², uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków, okresowo przetrzucanych za pomocą nośnika teleskopowego i zraszanych. Proces trwa do czasu osiągnięcia AT4 poniżej 10 mg O₂ s.m.</p> <p>Łączny czas trwania procesu stabilizacji tlenowej wynosi do 8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od uzyskiwanych wartości AT4.</p> <p>Maksymalny czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosi 12,5 dni, co daje 26 cykli 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.</p> <p>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. 48,5 Mg/dobę, frakcji ze zmieszanych odpadów komunalnych poniżej 80 mm oraz innych odpadów ulegających biodegradacji.</p> <p><u>Napowietrzanie stabilizatu</u></p> <p>Napowietrzanie wsadu kontenerów odbywa się za pomocą wentylatorów tłoczących powietrze z zewnątrz i wentylatora odprowadzającego powietrze poprocesowe po przejściu przez biofiltry.</p> <p>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 do 12,5 dnia uzyskuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność instalacji – 20 000 m³/rok - ilość cykli – 26 /rok - niezbędna objętość robocza kontenerów na jeden cykl – 770 m³ <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 3850 m³/h powietrza, to jest 30 492 000 m³/rok.</p> <p><u>Nawadnianie stabilizatu</u></p> <p>Do nawadniania stabilizowanych odpadów, jako tzw. woda technologiczna, wykorzystywana jest woda sanitarna pobierana z sieci.</p> <p>Wsad nawadnia się manualnie węzami nawadniającymi zakończonymi końcówkami do zraszania rozproszonymi w górnej części kontenerów. Częstotliwość nawadniania uzależniona jest od wysokości temperatury wewnątrz kontenera oraz badań manualnych stabilizatu potwierdzających wilgotność ok. 40%.</p> <p><u>Biofiltr powietrza stabilizacji tlenowej</u></p> <p>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 kłapy biofiltra.</p> <p>Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania, wynosi 1997 Mg/rok, tj. średnio ok. 6 Mg/dobę odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie.</p> <p><u>Instalacja do kompostowania odpadów zielonych</u></p> <p>Instalację do kompostowania odpadów zielonych stanowią 2 zamykane kontenery o objętości roboczej 52 m³ każdy.</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</p>
----	---	---

		<p>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 skroplin 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 kłapy zlokalizowanej w górnej ścianie biofiltra. Sterowanie procesem polega na regulacji przepływu powietrza oraz dopływu wody do zraszania wsadu i odbywa się na 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>Kontenery instalacji kompostowania będą zapełniane odpadami biodegradowalnymi zebranymi selektywnie przewożonymi z miejsca ich magazynowania do kontenera za pomocą nośnika teleskopowego. Po procesie stabilizacji kompostu kontenery instalacji kompostowania opróżniane będą 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 załadowaniu i uruchomieniu napowietrzania następuje tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Odbywa się to w temperaturze optymalnej 55-65°C i trwa do 2 tygodni. Woda poprocesowa kierowana jest do zbiornika odcieków. Powietrze poprocesowe odprowadzane jest na zewnątrz 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 przenośnikami sortowniczym wyposażonym w odciąg 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 odzysku, w tym do produkcji paliw alternatywnych, po uprzednim przesianiu na sicie 80 mm. 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</p>

		do czasu usunięcia awarii.
5.	Budynek gospodarczo-socjalny	Przeznaczony jest na zaplecze gospodarczo-socjalne dla osób zatrudnionych w RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o.o.
6.	Wiata technologiczna	Jest to budynek wolnostojący o konstrukcji stalowej. Pod wiatą prowadzone się procesy: - 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 tankowania paliw	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 dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odстойnika. Ścieki ze studzienki odprowadzane są do separatora zawieszin i ropopochodnych wykonanego jako monolityczny zbiornik PEHD typu EPORBLOC – 2000, zaopatrzony 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

3. Punkt 2.2.2. pn. „Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania, transport odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w procesie D8 i do procesu odzysku poprzez kompostowanie (R3)”, w całości otrzymuje brzmienie :

„2.2.2. Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania, transport odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w procesie D8 i do procesu odzysku poprzez kompostowanie (R3):

Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji MBP prowadzone będzie metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową, zgodnie z załącznikiem nr 1 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 16 000 Mg/rok (48,5 Mg/dobę).

Parametry technologiczne instalacji do stabilizacji tlenowej zmieszanych odpadów komunalnych (w procesie D8) o frakcji poniżej 80 mm, w liczbie - **11 szt.** kontenerów (bioreaktorów).

Czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosić będzie do 12,5 dni, co daje 26 cykli na rok.

Wielkości wsadów do poszczególnych kontenerów, określone na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie $0,8 \text{ Mg/m}^3$, wynoszą od 20 do 56 Mg. Szacunkowa utrata masy w procesie stabilizacji tlenowej – ok. 25%.

Proces biologicznego przetwarzania jest prowadzony jest w dwóch etapach:

- etap I odbywa się w zamkniętych kontenerach, z aktywnym napowietrzaniem, **zraszaniem oraz odbiorem i oczyszczaniem powietrza poprocesowego oczyszczonego na biofiltrze, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy, w czasie do 2 tygodni.** Kontenery usytuowane są na utwardzonym placu o powierzchni 846 m^2 uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków,
- etap II odbywa się w przydach otwartych, na utwardzonym placu, uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków o powierzchni 1260 m^2 , okresowo przetrzucanych za pomocą nośnika teleskopowego i zraszanych, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy.

W przypadku nieosiągnięcia wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy, proces stabilizacji biologicznej należy ponownie powtórzyć, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy.

Łączny czas trwania procesu stabilizacji tlenowej wynosi ok. 8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony 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.

W skład instalacji do kompostowania odpadów zielonych o wydajności maksymalnej **1997 Mg/rok i 6 Mg/dobę** wchodzi **2 kontenery o objętości roboczej 52 m^3 każdy.**

Proces kompostowania odpadów zielonych, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania – R3.

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

Kompostowanie odpadów zielonych lub proces stabilizacji tlenowej odbywa się w specjalnych hermetycznie zamkniętych kontenerach uzbrojonych w system napowietrzania.

Po załadunku kontenerów i uruchomieniu napowietrzania następuje tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Odbywa się to w temperaturze 55-65 °C i trwa do 2 tygodni. Woda poprocesowa kierowana jest do zbiornika odcieków. Powietrze poprocesowe odprowadzane jest do atmosfery po oczyszczeniu w filtrze biologicznym. Kontenery wykonane są z blachy, profili hutniczych, które zostały ze sobą połączone spawami. Wewnątrz każdy kontener wyposażony jest w specjalną podłogę oraz ściany i dach ze stali nierdzewnej typu V2A. Dzięki specjalnym rozwiązaniom budowy podłogi możliwe jest napowietrzanie złoża, a woda może swobodnie spływać w dół i być odprowadzana z kontenera. Zastosowana technika napowietrzania kompostowanej/stabilizowanej masy realizowana jest przez wymuszony nadmuch powietrza od dołu ku górze. Zaletą tego jest stałe, wywołane ruchem powietrza spulchnianie zwłaszcza dolnych warstw kompostowanej lub stabilizowanej masy. Sterowanie procesem odbywa się manualnie na podstawie pomiaru temperatury, oraz nabytej doświadczalnie wiedzy odnośnie powiązania temperatury z wilgotnością wsadu, na tej podstawie dobiera się ilość przepływającego powietrza w każdej fazie prowadzonego procesu. 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 składowisko odpadów (D5) lub przesiewany zostaje na przesiewaczu bębnowym na sicie o oczkach 20 mm. W wyniku przesiania stabilizatu wytworzony zostaje odpad o kodzie 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 ex 19 05 99, który zostanie przekazany do unieszkodliwiania 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 unieszkodliwiania w procesie D8 i do procesu odzysku poprzez kompostowanie (R3):

- o kodzie 19 12 12 i frakcja ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) – przekazywana na bieżąco do przetwarzania; może być magazynowana luzem na utwardzonym placu magazynowym pod sitem lub obok linii do przetwarzania biologicznego,
- pozostałe odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach lub innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym obok linii do przetwarzania biologicznego.”

4. 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:

„I. 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	1997
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	500
Łączna maksymalna ilość odpadów wykorzystywana do przetworzenia ¹⁾			1997

¹⁾ Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania metodą odzysku poprzez kompostowanie pod warunkiem, że ich łączna ilość nie przekroczy 1997 Mg/rok.

Ww. odpady zielone przetwarzane są w kompostowni odpadów w procesie R3, tj. recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), 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.).

Odpady z targowisk są waloryzowane na sicie o wymiarach oczek 80 mm, przed procesem kompostowania. Podczas waloryzacji (siania) powstaje frakcja podsitowa o kodzie ex 20 03 02 przekazywana do kompostowania oraz frakcja nadsitowa o kodzie 19 12 12 przekazywana odbiorcom zewnętrznym do odzysku.

Bezpośrednio do procesu kompostowania kierowane są odpady kuchenne selektywnie zebrane.

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.

Proces kompostowania prowadzony jest systemem opartym o dwa zamykane kontenery. W systemie tym proces kompostowania prowadzony jest w dwóch etapach:

- etap I odbywa się w zamkniętych kontenerach, z napowietrzaniem, zraszaniem oraz odbiorem i oczyszczaniem powietrza poprocesowego, oczyszczanego na biofiltrze do czasu trwania procesu – do 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 do 12 tygodni.

Wydajność instalacji do kompostowania wynosi 1997 Mg/rok, to jest 6 Mg/dobę (przy pracy 330 dni w roku).

W przypadku nie spełnienia wymogów dotyczących 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 kontenerów do kompostowania. Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.”

5. Treść punktu I.4. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu”, otrzymuje brzmienie:

„4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu

4.1. Rodzaje i ilości zbieranych odpadów, sposób i miejsce ich magazynowania wraz ze sposobem ich zagospodarowania

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

Tabela nr 12.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03
2.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne
3.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
5.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne
6.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne
8.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
9.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
11.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
12.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
16.	16 01 07*	Filtry olejowe
17.	16 01 13*	Płyny hamulcowe
18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje
19.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB
20.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09
21.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
23.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
24.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych
25.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
26.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
27.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
28.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
29.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
30.	18 01 08*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
31.	18 02 07*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
32.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
33.	20 01 14*	Kwasy
34.	20 01 15*	Alkalia
35.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
36.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
37.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
38.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
39.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25

40.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
41.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
42.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
43.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
44.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
1.	07 01 80	Wapno pokarbidowe nie zawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)
2.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
3.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07
5.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05
6.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07
7.	10 12 06	Zużyte formy
8.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
11.	15 01 04	Opakowania z metali
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
13.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła
15.	16 01 03	Zużyte opony
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
17.	16 02 16	Elementy usunięte z urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
19.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
20.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
22.	17 01 02	Gruz ceglany
23.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
25.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
26.	17 02 01	Drewno
27.	17 02 02	Szkło
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
29.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
30.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05
31.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
32.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
33.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
34.	19 12 01	Papier i tektura
35.	19 12 02	Metale żelazne
36.	19 12 03	Metale nieżelazne

37.	19 12 04	Tworzywa sztuczne
38.	19 12 05	Szkło
39.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
40.	20 01 01	Papier i tektura
41.	20 01 02	Szkło
42.	20 01 08 ¹	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
43.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
44.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
45.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
46.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
47.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
48.	20 01 40	Metale
49.	20 02 01 ¹	Odpady ulegające biodegradacji
50.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

¹ - odpady zielone zbierane w ramach stacji przeładunkowej

4.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Zbieranie odpadów jest prowadzone na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Naftowej 7, na działkach nr 39/5, 39/6, 39/7, stanowiących teren składowiska odpadów, będących własnością gminy Kędzierzyn-Koźle.

4.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Zbierane odpady będą magazynowane:

- odpady niebezpieczne o kodach: 09 01 11*, 09 01 80*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 01 07*, 16 05 06*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 18 01 08*, 18 02 07*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 29*, 20 01 31*, 20 01 33* oraz odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 20 01 30, 20 01 32, 20 01 34, 20 01 36 – selektywnie, w specjalistycznych pojemnikach w wydzielonym miejscu wiaty technologicznej lub w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na wydzielonej części wyasfaltowanego placu magazynowego obok wiaty technologicznej,
- odpady niebezpieczne o kodach: 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*, 16 01 13*, 16 01 14* – selektywnie w metalowych, zamykanych beczkach na terenie stanowiska magazynowania i tankowania paliwa lub w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na wydzielonej części wyasfaltowanego placu magazynowego obok wiaty technologicznej,
- odpady niebezpieczne o kodach: 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 13*, 16 02 15*, 20 01 23*, 20 01 35* oraz odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 16 02 14, 16 02 16 – selektywnie, w specjalistycznych pojemnikach lub luzem, w wydzielonym miejscu wiaty technologicznej lub w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na wydzielonej części wyasfaltowanego placu magazynowego obok wiaty technologicznej,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 07 01 80, 10 01 01, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 06, 10 12 08, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 81, 17 05 04, 17 05 06, 17 05 08, 17 06 04, 17 09 04 – luzem, selektywnie lub nieselektywnie, na placu magazynowym odpadów wykorzystywanych na kwaterach składowiska,
 - odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03 – luzem, selektywnie lub w kontenerach i innych pojemnikach na placu magazynowym odpadów wykorzystywanych na kwaterach składowiska,

- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 15 01 01, 19 12 01, 20 01 01, 20 01 99 – zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 15 01 02, 15 01 05 – belowane lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 15 01 04, 15 01 06, 15 01 07, 16 01 03, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 20 01 02, 20 01 39, 20 01 40, **20 01 08, 20 01 99** – luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 19 12 10 – zbelowane na utwardzonym placu magazynowym,
- **odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 20 01 08, 20 02 01** – luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym obok kontenerów do stabilizacji,
- odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 20 03 07 – luzem w magazynie odpadów wielkogabarytowych

4.4. Dodatkowe warunki dla zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności odpadów niebezpiecznych lub potrzeba zachowania wymagań ochrony środowiska lub zdrowia ludzi i środowiska

- a) prawidłowo prowadzić sposób gospodarowania zbieranych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- b) prowadzić selektywne zbieranie odpadów, stosownie do ilości, gabarytów, właściwości fizyko-chemicznych, z uwzględnieniem posiadanych powierzchni magazynowych,
- c) prowadzić magazynowanie w wyznaczonych i oznaczonych miejscach,
- d) prowadzić jakościową i ilościową ewidencję zbieranych odpadów,
- e) zebrane odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba że taka działalność nie wymaga uzyskania zezwolenia,
- f) wszystkie prace związane ze zbieraniem odpadów prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

Zbieranie odpadów o kodzie 20 01 08 i 20 02 01 będzie odbywało w ramach punktu przeładunkowego, zlokalizowanego w wydzielonej części placu na terenie składowiska odpadów w Kędzierzynie-Koźlu i będzie polegało wyłącznie na zebraniu odpadów wytworzonych przez mieszkańców z Południowo-Wschodniego Regionu Gospodarki Odpadami Komunalnymi przed ich transportem do regionalnej instalacji przetwarzania odpadów zielonych (tj. do Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Dzierżysławiu). Odpady zielone zbierane będą luzem na utwardzonej, wybetonowanej powierzchni (o powierzchni 100 m²), a następnie przy pomocy ładowarki przeładowywane będą do kontenerów o pojemności maksymalnej 50 m³, w których będą transportowane do Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Zielonych w Dzierżysławiu. Przeładunek ten będzie odbywał się bez zagęszczania odpadów. Proces przeładunku trwać będzie maksymalnie 1 godzinę. W punkcie przeładunkowym możliwe jest przeładowanie maksymalnie 240 Mg/odpadów na dobę. Istnieje możliwość magazynowania odpadów o kodach: 20 01 08 i 20 02 01 maksymalnie do 3 dni.

Zakazuje się łącznego magazynowania odpadów zielonych przeznaczonych do zbierania z odpadami magazynowanymi do przetwarzania (odzysku) odpadów zielonych (na własnym RIPOK-u)."

6. 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 13, wiersz 5 otrzymuje nowe brzmienie wraz z objaśnieniem:

5.	E16	Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia) wylot z 2 filtrów biologicznych	1,2	0,19	-	Filtr biologiczny	8400 emisja niezorganizowana
	E17*			0,98			
	E17a - E17k	Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacja tlenowa) wylot z 11 filtrów biologicznych		0,98			

7. Punkt 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 17 wraz z objaśnieniem, otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 17.

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.	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.	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
la. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie balastu frakcji nadsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych na przesiewaczu bębnowym (oczek o wymiarach 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)	38 000 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
2.	19 05 99	inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	30 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
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (karpina)	30
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 (15B. 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 (15B. 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 wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100 Mg
14.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	100 Mg
15.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych 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	Tekstylia	100 Mg
29.	19 12 09	Minerały (15B. 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
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.			
Vb. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację w sortowni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki			
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	Tekstylnia	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

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.

VI. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez kompostowanie

1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	1997 Mg
2.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (zużyta karpina)	30 Mg

VII. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez frakcjonowanie stabilizatu na przesiewaczu bębnowym (sito 20 mm)

1.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – frakcja o wielkości powyżej 20 mm, powstała po przesianiu na sicie	10 000 Mg
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom – frakcja o wielkości poniżej 20 mm, powstała po przesianiu na sicie	11 000 Mg

Uwaga: Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku frakcjonowania na 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."

II. Pozostałe punkty pozwolenia pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu zwróciło się wnioskiem z 8 lipca 2016 r. nr RCZIUO.7021.132.2016 (data wpływu do UMWO 11.07.2016 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 174 Mg/dobę zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. wraz ze zmianami”,
- opłatę skarbową,
- wersję elektroniczną załączonego wniosku (płyta CD),
- sprawozdania nr SB/30815/06/2016, nr SB/21468/04/2016, nr SB/32938/06/2016 z badań stabilizatu o kodzie 19 05 99.

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

- zmiany wydajności instalacji do kompostowania odpadów z 1000 Mg/rok na 1997 Mg/roku (z 3 Mg na 6 Mg/dobę),
- uwzględnienia w pozwoleniu zwiększenia liczby kontenerów do kompostowania odpadów

- zielonych z jednego do dwóch,
- zwiększenia ilości odpadów przeznaczonych do kompostowania odpadów zielonych w procesie (R3),
- zwiększenia ilości odpadów wytworzonych w związku z procesem kompostowania,
- zbierania odpadów zielonych w ramach stacji przeładunkowej,
- zmniejszenia ilości kontenerów do stabilizacji tlenowej z 12 do 11 sztuk.

Wnioskowane zmiany spowodują konieczność dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do rzeczywistych warunków eksploatacji.

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.

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-III.7222.33.2016.MK z 10.08.2016 r.

Do wniosku Spółka przesłała w piśmie z 4 sierpnia 2016 r. (data wpływu 9.08.2016 r.) nr RCZiUO.7021.132.2.2016 informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców nr 0000443968 z 4 sierpnia 2016 r.

Z uwagi na braki merytoryczne we wniosku, organ pismem z 25 października 2016 r. nr DOŚ-III.7222.33.2016.MK wezwał Spółkę do zweryfikowania przedłożonego wniosku w zakresie 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 Spółka uzupełniła przedmiotowy wniosek przy piśmie z 1.09.2016 r. nr RCZiUO.7021.132.2.2016 oraz dodatkowo złożyła uzupełnienia w pismach: z 6.09.2016 r. nr RCZiUO.7021.132.3.2016, z 9.09.2016 r. nr RCZiUO.7021.132.4.2016 oraz z 21.09.2016 r. nr RCZiUO.7021.132.5.2016.

W toku prowadzonego postępowania z uwagi na rozbieżności co do liczby kontenerów organ wezwał Stronę pismem nr DOŚ-III.7222.8.2016.MK z 4 października 2016 r. o uzupełnienie przedmiotowego wniosku w zakresie: podania jednoznacznej ilości wykorzystywanych kontenerów do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej oraz do procesu kompostowania, maksymalnej ilości cykli na rok, wydajności instalacji wyrażonej w Mg/rok oraz w m³/rok, czasu pracy instalacji wyrażonej liczbą dni w roku, podania czasu trwania jednego cyklu prowadzonego procesu, wymiany powietrza wyrażonej w m³/h oraz w m³/rok.

W odpowiedzi Spółka uzupełniła wniosek w piśmie z 5 października 2016 r. nr RCZiUO.7021.132.6.2016 przedkładając informację dotyczącą:

- zmniejszenia ilości cykli kontenerów do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej (z 24 na 26) w ciągu roku,
- zmniejszenia czasu trwania jednego cyklu prowadzonego procesu z 14 dni do 12,5 dnia,
- zmiany objętości roboczej kontenerów na jeden cykl z 770 na 840 m³,
- zmiany ilość wykorzystywanych kontenerów do stabilizacji tlenowej - 11 sztuk oraz do kompostowania – 2 sztuk;
- wymiany powietrza wyrażonej z 4200 na 3850 m³/h oraz z 35 280 000 na 30 492 000 m³/rok,
- dodania dodatkowych rodzajów odpadów przeznaczonych do zbierania o kodach: 20 01 08, 20 02 01 oraz 20 01 99.

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 2016 r., poz. 672 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.

Z przedłożonych uzupełnień wynika, że Spółka chce zmniejszyć liczbę dotychczas wykorzystywanych kontenerów do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej z 12 do 11 oraz zwiększyć ilość kontenerów wykorzystywanych do procesu kompostowania z 1 do 2 kontenerów.

W związku z wykorzystaniem do procesu kompostowania dodatkowo jeszcze jednego kontenera zwiększy się również możliwość przetworzenia w procesie kompostowania odpadów zielonych, a tym samym wydajność z 1000 Mg/rok na 1997 Mg/rok.

Zwiększeniu ulegną ilości wytwarzanych odpadów w ramach prowadzonego procesu kompostowania, tj. odpadu o kodzie 19 05 03 – kompostu nie odpowiadającego wymaganiom z 1000 Mg/rok na 1997 Mg/rok.

Niniejszą decyzją rozszerzono warunki zezwolenia na zbieranie odpadów i dodano możliwość zbierania kolejnych rodzajów odpadów o kodach: 20 01 08, 20 02 01 oraz 20 01 99. Magazynowanie zbieranych odpadów o kodach: 20 01 08, 20 02 01, odbywać się będzie w ramach stacji przeładunkowej, zlokalizowanej w wydzielonym miejscu na terenie składowiska odpadów w Kędzierzynie-Koźlu. Będzie ono polegało na zebraniu odpadów wytworzonych przez mieszkańców z terenu Kędzierzyna-Koźla. Odpady zielone zbierane będą w ramach stacji przeładunkowej luzem na utwardzonej, wybetonowanej powierzchni (o powierzchni 100 m²), a następnie przy pomocy ładowarki przeładowywane będą do kontenerów, w których będą transportowane do Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Zielonych w Dzierżysławiu. W punkcie przeładunkowym możliwe będzie zbieranie odpadów zielonych przed ich transportem maksymalnie do 3 dni. Jednocześnie w niniejszej decyzji organ zakazał łącznego magazynowania odpadów zielonych przeznaczonych do zbierania wraz z odpadami magazynowanymi do przetwarzania (odzysku) odpadów zielonych (na własnym RIPOK-u).

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

Mając na uwadze fakt, iż w skład instalacji do kompostowania odpadów zielonych wchodzi obecnie 2 kontenery, w niniejszej decyzji zgodnie z wnioskiem strony doprecyzowano zapisy dotyczące źródeł emisji z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów będących instalacją pozostałą.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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.

Opłatę wysokości 253 zł wniesiono przelewem w dniach: 27.06.2016 r. i 4.10.2016 r. na konto Urzędu Miasta Opola: PKO Bank Polski I Oddział Opole nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, a dowód opłaty dołączono do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

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

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.

13.10.2016 r.
Inspektor
Magdalena Kubis
Magdalena Kubis

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

Odwołanie wniesione
13.10.2016 r.
REGIONALNE CENTRUM ZAGOSPODAROWANIA
I UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW
» CZYSTY REGION « Sp. z o.o.
PREZES ZARZĄDU
Marian Janas