

DOŚ.7222.37.2014.JZ

Opole, dnia 29 maja 2015 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2 i 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 2a pkt 1 i ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 5, 6 i 8, art. 224 ust. 1 i 2 oraz art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), art. 155 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Remondis Opole Sp. z o. o. z 15.08.2014 r., bez numeru (wpływ do UMWO 29.08.2014 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej przy ul. Podmiejskiej 69 w Opolu

orzekam

I. Uchylić decyzje:

1. Marszałka Województwa Opolskiego z 24.06.2013 r. nr DOŚ-IV.7243.1.5.2013.AS – udzielającą Remondis Opole Sp. z o. o. pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zbierania i przetwarzania odpadów, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: z 20.11.2013 r. nr DOŚ-IV.7243.1.22.2013.DP oraz z 23.01.2015 r. nr DOŚ-IV.7243.1.1.2015.DP,
2. Prezydenta Miasta Opola z 03.12.2014 r. nr OŚR.6225.17.2014 udzielającą Remondis Opole Sp. z o.o. w Opolu pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69.

II. Udzielić Remondis Opole Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania 60 000 Mg/rok, tj. ok. 164,4 Mg/dobę wraz z instalacją do mechanicznego przetwarzania odpadów oraz instalacją do kompostowania odpadów powiązanych technologicznie z ww. instalacją biologiczną, zlokalizowanych w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością prowadzoną przez Remondis Opole Sp. z o. o. jest prowadzenie gospodarki odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne i obojętne, polegającej na:

- wytwarzaniu odpadów w ramach prowadzonych procesów gospodarowania odpadami,
- przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), w tym:
 - mechanicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż niebezpieczne wraz z wytwarzaniem paliwa alternatywnego,
 - biologicznym przetwarzaniem odpadów ulegających biodegradacji poprzez stabilizację tlenową – frakcja ≤ 80 mm wydzieloną ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz wybranych rodzajów odpadów ulegających biodegradacji,
- biologicznym przetwarzaniu innych bioodpadów poprzez kompostowanie,

- zbieraniu odpadów.

Numer REGON: 530590474,

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7540333424.

Pozwoleniem zintegrowanym obejmuje się instalacje :

– do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie D8 (biologiczne przetwarzania odpadów) o wydajności 60 000 Mg/rok, tj. ok. 164,4 Mg/dobę,

wraz z instalacją do:

- odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie R12 (mechaniczne przetwarzanie odpadów) o wydajności 100 000 Mg/rok,
- odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie R3 (kompostowanie odpadów) o wydajności 5 000 Mg/rok,

powiązanych technologicznie z ww. instalacją biologiczną, zlokalizowanych w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69.

1.2. Lokalizacja instalacji

Zakład położony jest przy ul. Podmiejskiej 69 w Opolu, na działkach 26/3, 26/4, 1/18, 1/19, 26/6, 26/5, obręb Groszowice.

1.3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Tabela nr 1

| Lp. | Nazwa instalacji | Charakterystyka |
|--|--|---|
| <i>I. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</i> | | |
| 1. | Instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie R12 (mechaniczne przetwarzanie odpadów) o wydajności 100 000 Mg/rok | <p>Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polega na mechanicznym rozdziale przywiezionego strumienia odpadów na 2 frakcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> • frakcję do 80 mm ulegającą biodegradacji przeznaczoną do dalszego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową • frakcję powyżej 80 mm, kierowaną do komponowania paliwa alternatywnego. <p>Następnie frakcja >80 mm przetwarzana jest w kierunku wytworzenia paliwa alternatywnego, natomiast frakcja, do 80 mm kierowana jest do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, gdzie poddawana jest procesom stabilizacji tlenowej.</p> <p>Dostarczane do Zakładu zmieszane odpady komunalne są rozładowywane w hali przyjęć odpadów. Następnie poddawane są wstępnej segregacji polegającej na ręcznym wydzieleniu odpadów mogących zakłócić dalszy sposób przetwarzania (np. uszkodzić wykorzystywane na linii technologicznej maszyny i urządzenia) lub mieć wpływ na parametry wytwarzanego paliwa alternatywnego. W trakcie wstępnej segregacji ze strumienia odpadów wydzielane są duże elementy metalowe, opony, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, papier i tektura.</p> <p>Następnie odpady przy pomocy ładowarki załadowywane są do leja zasypowego i za pomocą przenośnika taśmowego kierowane do rozdrabniarki wałowej pierwszego stopnia (rozdrabniacza wstępnego). W rozdrabniaczu następuje rozdrobnienie strumienia odpadów do frakcji <300 mm.</p> <p>Rozdrobniony materiał poprzez przenośniki taśmowe trafia w obszar działania separatora elektromagnetycznego metali, gdzie następuje wydzielenie ze strumienia odpadów metali ferromagnetycznych (19 12 02).</p> <p>Kolejno oczyszczony z elementów metalowych strumień odpadów trafia do sita</p> |

| | |
|--|--|
| | <p>bębnowego o wielkości oczek co najmniej 80 mm. W procesie przesiewania odpadów na sicie powstają dwie frakcje, frakcja nadsitowa ≥ 80 mm oraz frakcja podsitowa ≤ 80 mm.</p> <p>Drobna frakcja podsitowa wydzielona na sicie (klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 12 12) za pomocą systemu taśmociągów kierowana jest do boksu buforowego instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów.</p> <p>Natomiast wydzielona na sicie frakcja nadsitowa >80 mm poddawana jest separacji pneumatycznej (segregacja powietrzna) polegającej na zassaniu wysokokalorycznej lekkiej frakcji palnej przy pomocy fitrocyklonu połączonego z odpylaczem tkaninowym. Pozostała frakcja tzw. frakcja ciężka kierowana jest systemem podajników do kolejnego etapu segregacji za pomocą separatora optopneumatycznego z wykorzystaniem fal podczerwieni, gdzie następuje podział na frakcję kaloryczną klasyfikowaną jako odpad o kodzie 19 12 10 (przede wszystkim w postaci tworzyw sztucznych) oraz frakcję balastową jako odpad o kodzie 19 12 12.</p> <p>Frakcja lekka wydzielona za pomocą fitrocyklonu wraz z wydzieloną frakcją kaloryczną za pomocą separatora optopneumatycznego kierowana jest przy pomocy podajników taśmowych do wałowego rozdrabniacza końcowego. Dodatkowo celem poprawy kaloryczności wytwarzanego paliwa alternatywnego do rozdrabniacza dozowane są automatycznie wybrane rodzaje odpadów wysokokalorycznych. Po rozdrobnieniu w rozdrabniaczu końcowym uzyskiwany jest produkt końcowy – odpad o kodzie 19 12 10 w postaci wysokokalorycznego paliwa alternatywnego o wielkości frakcji ≤ 40 mm, który kierowany jest do prasy stacjonarnej, a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym jako paliwo alternatywne.</p> <p>W przypadku, gdy instalacja do stabilizacji tlenowej odpadów posiada wolne moce przerobowe, a wytworzone paliwo alternatywne ma zbyt wysoką wilgotność, po rozdrobnieniu w rozdrabniaczu końcowym, paliwo alternatywne kierowane jest do kontenerów, a następnie przemieszczane do tuneli instalacji stabilizacji tlenowej odpadów, celem przeprowadzenia procesu suszenia.</p> <p>Proces suszenia prowadzony jest w wybranych tunelach instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów, z aktywnym napowietrzaniem ujęciem i odprowadzaniem powietrza procesowego do systemu oczyszczania w postaci płuczki wodnej i biofiltra. Suszenie polega na przewietrzaniu zgromadzonych w tunelu odpadów poprzez system napowietrzania zainstalowany w posadzce tunelu. Czas suszenia odpadów jest uzależniony od ich wilgotności i jest na bieżąco dostosowywany do bieżących potrzeb. Proces nadzorowany jest przez odpowiednio przeszkolonego pracownika, który na podstawie obserwacji decyduje o czasie jego przebiegu.</p> <p>Po wysuszeniu odpady przekazywane są podmiotom zewnętrznym jako paliwo alternatywne.</p> <p>W skład linii technologicznej wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • lej zasypowy, • rozdrabniacz wstępny – 1 szt., • separator elektromagnetyczny metali Fe – 1 szt., • sito bębnowe sortujące o prześwicie oczek co najmniej 80 mm – 1 szt., • fitrocyklon z zamknięciem śluzowym – 2 szt., • odpylacz tkaninowy, pulsacyjny z zamknięciem śluzowym – 1 szt., • rozdrabniacz końcowy – 1 szt., • separator optopneumatyczny – 1 szt., • układ transportu pneumatycznego oraz taśmowego, • prasa hydrauliczna – 2 szt. <p>W ramach eksploatacji instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wykorzystywane są dodatkowo następujące pojazdy i urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • samochód ciężarowy z zabudową typu hakowego oraz przyczepą – 1 szt., • ładowarka – 1 szt., • wózek widłowy – 1 szt., • 10 kontenerów o pojemności 31 m^3 zamykanych do pras stacjonarnych do wywozu produktu finalnego, tj. paliwa alternatywnego, • kontenery na frakcję balastową. |
|--|--|

| | | |
|-----------|--|---|
| <p>2.</p> | <p>Instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie D8 (biologiczne przetwarzania odpadów) o wydajności 60 000 Mg/rok, tj. ok. 164,4 Mg/dobę</p> | <p>Odpady w postaci frakcji ≤ 80 mm wydzielonej podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dostarczane są bezpośrednio z hali mechanicznego przetwarzania odpadów do tunelu logistycznego (buforowego) za pomocą podajnika taśmowego. W trakcie przesyłu odpady te są zwilżane. W tunelu buforowym następuje zebranie odpowiedniej partii, która następnie za pomocą ładowarki przemieszczona zostaje do wybranego tunelu.</p> <p>Odpady inne niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych kierowane są selektywnie do wybranego tunelu stabilizacji tlenowej.</p> <p>Łaładunek pojedynczego tunelu może nastąpić do wysokości 3,9 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość ładunku tunelu może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa.</p> <p>W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z tuneli do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Odpady mogą być nawadniane odciekami, wodą ze zbiornika na wodę procesową lub czystą wodą lub wodami opadowymi i roztopowymi.</p> <p>Następnie odpady poddane są intensywnej stabilizacji tlenowej. W pierwszych 14 dniach (2 tygodniach) następuje stabilizacja intensywna, podczas której następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). W kolejnych 10 dniach następuje dojrzewanie stabilizatu. Temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają zahamowaniu.</p> <p>Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny ładunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z tunelu do tunelu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień w zgodzie z planem ładunków i rozładunków poszczególnych tuneli. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie boksu i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.</p> <p>Ubytek masy podsitowej wynosi ok. 30%.</p> <p>Cały proces stabilizacji jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury i zawartości tlenu w powietrzu odlotowym oraz pomiar temperatury i ciśnienia powietrza wprowadzanego do tunelu. Ilość powietrza doprowadzanego do tunelu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości. Zawartość tlenu w powietrzu odlotowym i jego temperatura są regulowane przy pomocy klap powietrza świeżego i recyrkulacyjnego, które są naprzemiennie sterowane wspólnym silnikiem (serwomotorem). Jeżeli koncentracja tlenu w powietrzu odlotowym spada poniżej wartości zadanej, kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera, a kłapa powietrza recyrkulacyjnego zostaje domknięta. Podobnie w przypadku zbyt wysokiej temperatury powietrza odlotowego - kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera tak, że kompostowany materiał jest schładzany do właściwej temperatury.</p> <p>Odpady uznaje się za ustabilizowane w przypadku gdy spełniają następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> • straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub • ubytek masy organicznej w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub • wartość AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy. <p>W wyniku prowadzonego procesu powstanie stabilizat, który klasyfikowany jest jako odpad o kodzie 19 05 99 (inne nie wymienione odpady). Odpad taki może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów po osiągnięciu wymaganych parametrów. W przypadku możliwości jego odzysku np. do rekultywacji biologicznej składowisk odpadów w dalszym procesie odpad ten jest waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm. W wyniku tego procesu frakcja <20 mm stanowi odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom, który można wykorzystać w procesach odzysku. Pozostała część (frakcja >20 mm) (wydzielone zanieczyszczenia - kamienie, tworzywa sztuczne, szkło, nieprzekompostowane frakcje) w postaci odpadu o kodzie 19 05 99 zostaną unieszkodliwione na składowisku odpadów.</p> <p>W chwili obecnej proces waloryzacji na sicie o oczkach 20 mm odbywa się w Zakładzie Komunalnym Sp. z o. o. na podstawie umowy z Remondis Opole Sp. z o. o. Spółka planuje zakupić sito o oczkach 20 mm do 31.12.2015 r., które będzie usytuowane na placu doczyszczania.</p> <p>W skład linii technologicznej wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • instalacja do stabilizacji tlenowej <ul style="list-style-type: none"> - 1 tunel (boks buforowy) do gromadzenia odpadów przed poddaniem ich |
|-----------|--|---|

| | | |
|----|---|--|
| | | <p>stabilizacji tlenowej wraz z blokiem socjalno-komunikacyjnym,</p> <ul style="list-style-type: none"> - 10 tuneli (bioreaktorów) do prowadzenia stabilizacji tlenowej/kompostowania odpadów, - system napowietrzania, pozwalający na pracę w trzech trybach (recyrkulacji, mieszania powietrza świeżego i recyrkulowanego, napowietrzania powietrzem świeżym i odprowadzania powietrza procesowego do systemu oczyszczania), - system nawadniania stabilizowanych/kompostowanych odpadów, - system ujęcia i oczyszczenia powietrza procesowego z tuneli (bioreaktorów) – płuczka wodna oraz biofiltr składający się z dwóch modułów o łącznej powierzchni ok. 673,86 m², - system ujęcia odcieków ze zbiornikami, - pomieszczenie socjalno-techniczne, <p>• sito do waloryzacji stabilizatu/kompostu o prześwicie oczek 20 mm, posadowione na placu doczyszczania.</p> <p>W ramach eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystywana jest dodatkowo ładowarka.</p> |
| 3. | <p>Instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie R3 (kompostowanie odpadów) o wydajności 5 000 Mg/rok.</p> | <p>W przypadku wolnych mocy przerobowych wybrane bioreaktory mogą być wykorzystane do procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych. Odpady za pomocą ładowarki ładowane są do wolnego tunelu (bioreaktora). Załadunek pojedynczego tunelu następuje do wysokości 3,9 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość załadunku tunelu może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa.</p> <p>W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z tuneli do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Odpady są nawadniane wodą czystą.</p> <p>Następnie odpady poddane są kompostowaniu. W pierwszych 2 tygodniach proces kompostowania jest intensywny i następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). W kolejnych dniach temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają zahamowaniu. Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z tunelu do tunelu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień w zgodzie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych tuneli. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksu i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.</p> <p>Cały proces kompostowania jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury i zawartości tlenu w powietrzu odlotowym oraz pomiar temperatury i ciśnienia powietrza wprowadzanego do tunelu, analogicznie jak proces stabilizacji tlenowej. Ilość powietrza doprowadzanego do tunelu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości. Zawartość tlenu w powietrzu odlotowym i jego temperatura są regulowane przy pomocy klap powietrza świeżego i recyrkulacyjnego, które są naprzemiennie sterowane wspólnym silnikiem (serwomotorem). Jeżeli koncentracja tlenu w powietrzu odlotowym spada poniżej wartości zadanej, kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera, a kłapa powietrza recyrkulacyjnego zostaje domknięta. Podobnie w przypadku zbyt wysokiej temperatury powietrza odlotowego kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera tak, że kompostowany materiał jest schładzany do właściwej temperatury.</p> <p>Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony kompost kierowany jest na sito 20 mm, celem wydzielenia nieprzekompostowanych frakcji oraz ewentualnych zanieczyszczeń.</p> <p>W wyniku kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji wytwarzany jest produkt o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin spełniający wymagania przepisów odrębnych lub materiał po procesie kompostowania w postaci odpadu o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom.</p> |

1.4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody, materiałów, surowców i paliw w instalacjach

1.4.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej wody i paliw

Tabela nr 2

| Lp. | Rodzaj materiału, surowca | Zużycie roczne | Jednostka |
|-----|---------------------------|----------------|---------------------|
| 1. | Energia elektryczna | 6 834 | MWh/rok |
| 2. | Olej napędowy | 91 | m ³ /rok |

1.4.2. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia

Do nawadniania odpadów o zbyt małym stopniu wilgotności wykorzystywane są w pierwszej kolejności ścieki z obiegu technologicznego oraz odcieki ze składowiska. Do procesu dostarczane są również wody opadowe i roztopowe oraz wody z drenażu podfoliowego.

W przypadku zbyt małej ilości tych „wód procesowych”, do procesu może być pobierana woda z wodociągu miejskiego. Woda w procesie stabilizacji tlenowej wykorzystywana jest do nawadniania odpadów o zbyt niskiej wilgotności.

Do procesu stabilizacji tlenowej mogą być wykorzystywane:

- ścieki z obiegu technologicznego w ilości do 5 000 m³/rok,
- odcieki ze składowiska odpadów w ilości do 24 000 m³/rok,
- wody opadowe i roztopowe (ścieki opadowe) w ilości do 24 000 m³/rok,
- wody z drenażu podfoliowego w ilości do 4 500 m³/rok.

Do procesu kompostowania mogą być wykorzystywane:

- wody opadowe i roztopowe (ścieki opadowe) w ilości do 10 000 m³/rok,
- wody z drenażu podfoliowego w ilości do 4 500 m³/rok.

Woda wodociągowa wykorzystywana do procesu stabilizacji tlenowej oraz do procesu kompostowania może być wykorzystywana w łącznej ilości do 30 000 m³/rok.

Płuczka wodna zasilana jest wodą opadową i roztopową (ściekami opadowymi) oraz wodami z drenażu podfoliowego, a w przypadku zbyt małych ilości może być zasilana wodą z wodociągu miejskiego. Woda z wodociągu na potrzeby płuczki może być pobierana w ilości 300 m³/rok.

Biofiltr zasilany jest wodą opadową i roztopową (ściekami opadowymi) oraz wodami z drenażu podfoliowego, a w przypadku zbyt małych ilości może być zasilany wodą z wodociągu miejskiego. Woda z wodociągu na potrzeby biofiltra może być pobierana w ilości 720 m³/rok.

2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów

2.1. Warunki prowadzenia działalności w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11

2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R12 w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wraz z miejscem i sposobem magazynowania odpadów

Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania. Miejsca i sposób ich magazynowania.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania odpadów |
|-----|-------------|---|-----------------------|--|
| 1 | 02 01 04 | Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań) | 5 000 | Odpady gromadzone w boksie bocznego zasypu luzem w sposób uporządkowany. |
| 2 | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej | 100 | |
| 3 | 02 01 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 | |
| 4 | 02 02 82 | Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80 | 100 | |
| 5 | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | 100 | |
| 6 | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 100 | |
| 7 | 02 06 80 | Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze | 100 | |
| 8 | 02 07 04 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 100 | |
| 9 | 03 01 01 | Odpady kory i korka | 100 | |
| 10 | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drzewo, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione 03 01 04 | 5 000 | |
| 11 | 03 01 81 | Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80 | 1 000 | |
| 12 | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna | 100 | |
| 13 | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 5 000 | |
| 14 | 03 03 10 | Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji | 100 | |
| 15 | 04 01 09 | Odpady z polerowania i wykańczania | 3 000 | |
| 16 | 04 02 09 | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) | 3 000 | |
| 17 | 04 02 10 | Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski) | 100 | |
| 18 | 04 02 15 | Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14 | 1 000 | |
| 19 | 04 02 17 | Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16 | 1 000 | |
| 20 | 04 02 21 | Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych | 5 000 | |
| 21 | 04 02 22 | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych | 1 000 | |
| 22 | 05 01 16 | Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej | 100 | |
| 23 | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 5 000 | |
| 24 | 07 02 15 | Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14 | 1 000 | |
| 25 | 07 02 17 | Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16 | 100 | |
| 26 | 07 02 80 | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy | 5 000 | |
| 27 | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 | |

| | | | |
|----|----------|--|--------|
| 28 | 07 06 81 | Zwroty kosmetyków i próbek | 1 000 |
| 29 | 08 01 12 | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 | 100 |
| 30 | 08 01 18 | Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17 | 100 |
| 31 | 08 03 13 | Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 | 100 |
| 32 | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | 100 |
| 33 | 08 03 80 | Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19 | 1 000 |
| 34 | 08 04 10 | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 100 |
| 35 | 08 04 12 | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11 | 100 |
| 36 | 09 01 07 | Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra | 500 |
| 37 | 09 01 08 | Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra | 500 |
| 38 | 10 01 25 | Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni | 5 000 |
| 39 | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | 5 000 |
| 40 | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 5 000 |
| 41 | 13 08 80 | Zaolejone odpady stałe ze statków | 100 |
| 42 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 5 000 |
| 43 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 5 000 |
| 44 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 1 000 |
| 45 | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 5 000 |
| 46 | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 5 000 |
| 47 | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 5 000 |
| 48 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 5 000 |
| 49 | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | 5 000 |
| 50 | 16 01 22 | Inne niewymienione elementy | 5 000 |
| 51 | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 |
| 52 | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | 10 000 |
| 53 | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 2 000 |
| 54 | 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | 1 000 |
| 55 | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | 1 000 |
| 56 | 17 02 01 | Drewno | 1 000 |

| | | | | |
|----|----------|---|---------|---|
| 57 | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | 5 000 | Odpady po zdeponowaniu na hali przyjęć kierowane są bezpośrednio do przetwarzania |
| 58 | 17 03 80 | Odpadowa papa | 100 | |
| 59 | 19 01 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 | |
| 60 | 19 08 09 | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze | 100 | |
| 61 | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | 2 000 | |
| 62 | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 100 | |
| 63 | 19 12 01 | Papier i tektura | 5 000 | |
| 64 | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 5 000 | |
| 65 | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 5 000 | |
| 66 | 19 12 08 | Tekstylia | 5 000 | |
| 67 | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 10 000 | |
| 68 | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 60 000 | |
| 69 | 20 01 01 | Papier i tektura | 100 | |
| 70 | 20 01 10 | Odzież | 2 000 | |
| 71 | 20 01 11 | Tekstylia | 2 000 | |
| 72 | 20 01 25 | Oleje i tłuszcze jadalne | 100 | |
| 73 | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27 | 100 | |
| 74 | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | 1 000 | |
| 75 | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 10 000 | |
| 76 | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | 20 000 | |
| 77 | 20 02 03 | Inne odpady nie ulegające biodegradacji | 10 000 | |
| 78 | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 100 000 | |
| 79 | 20 03 02 | Odpady z targowisk | 10 000 | |
| 80 | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 7 000 | |
| 81 | 20 03 99 | Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach | 50 000 | |

Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia metodą odzysku poprzez mechaniczne przetwarzanie pod warunkiem, że maksymalna ilość odpadów poddawanych przetworzeniu nie przekroczy 100 000 Mg/rok.

2.1.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R12

Przetwarzanie odpadów w procesie R12 odbywa się na terenie Remondis Opole Sp. z o. o. przy ul. Podmiejskiej 69 w Opolu.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałych odpadów innych niż niebezpieczne prowadzone jest w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów oraz wytwarzania paliwa alternatywnego.

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polega na mechanicznym rozdziale przywiezionego strumienia odpadów na dwie frakcje:

- frakcję ≤ 80 mm ulegającą biodegradacji,
- frakcję powyżej 80 mm, kierowaną do komponowania paliwa alternatywnego.

Frakcja >80 mm przetwarzana jest w kierunku wytworzenia paliwa alternatywnego, natomiast frakcja ≤ 80 mm kierowana jest do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, gdzie poddawana jest procesom stabilizacji tlenowej.

Zmieszane odpady komunalne po zdeponowaniu w hali przyjęć kierowane są bezpośrednio do przetwarzania.

Dostarczane do Zakładu zmieszane odpady komunalne oraz pozostałe odpady z grupy 20 są rozładowywane w hali przyjęć odpadów, także następnie poddawane są wstępnej segregacji polegającej na ręcznym wydzieleniu odpadów mogących zakłócić dalszy sposób przetwarzania lub mieć wpływ na parametry wytwarzanego paliwa alternatywnego. W trakcie wstępnej segregacji ze strumienia odpadów wydzielane są duże elementy metalowe, opony, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, papier i tektura. Następnie odpady przy pomocy ładowarki załadowywane są do leja zasypowego i za pomocą przenośnika taśmowego kierowane do rozdrabniarki wałowej pierwszego stopnia (rozdrabniacza wstępnego). W rozdrabniaczu następuje rozdrobnienie strumienia odpadów do frakcji <300 mm.

Rozdrobniony materiał poprzez przenośniki taśmowe trafia w obszar działania separatora elektromagnetycznego metali, gdzie następuje wydzielenie strumienia odpadów metale ferromagnetycznych (19 12 02).

Kolejno oczyszczony z elementów metalowych strumień odpadów trafia do sita bębnowego o wielkość oczek co najmniej 80 mm. W procesie przesiewania odpadów na sicie powstają dwie frakcje, frakcja nadsitowa ≥ 80 mm oraz frakcja podsitowa ≤ 80 mm.

Drobna frakcja podsitowa wydzielona na sicie (klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 12 12) za pomocą systemu taśmociągów kierowana jest do boksu buforowego instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów.

W wyniku procesu przetwarzania wydzielona na sicie frakcja nadsitowa >80 mm poddawana jest separacji pneumatycznej (segregacja powietrzna) polegającej na zassaniu wysokokalorycznej lekkiej frakcji palnej przy pomocy fitrocyklonu połączonego z odpylaczem tkaninowym. Pozostała frakcja tzw. frakcja ciężka kierowana jest systemem podajników do kolejnego etapu segregacji za pomocą separatora optopneumatycznego z wykorzystaniem fal podczerwieni, gdzie następuje podział na frakcję kaloryczną klasyfikowaną jako odpad o kodzie 19 12 10 (przede wszystkim w postaci tworzyw sztucznych) oraz frakcję balastową jako odpad o kodzie 19 12 12.

Frakcja lekka wydzielona za pomocą fitrocyklonu wraz z wydzieloną frakcją kaloryczną za pomocą separatora optopneumatycznego kierowana jest przy pomocy podajników taśmowych do wałowego rozdrabniacza końcowego. Dodatkowo celem poprawy kaloryczności wytwarzanego paliwa alternatywnego do rozdrabniacza dozowane są automatycznie wybrane rodzaje odpadów wysokokalorycznych (pozostałe odpady ujęte w tabeli nr 3 niniejszej decyzji). Po rozdrobnieniu w rozdrabniaczu końcowym uzyskiwany jest produkt końcowy – odpad o kodzie 19 12 10 w postaci

wysokokalorycznego paliwa alternatywnego o wielkości frakcji ≤ 40 mm, który kierowany jest do prasy stacjonarych, a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym jako paliwo alternatywne.

W przypadku, gdy instalacja do stabilizacji tlenowej odpadów posiada wolne moce przerobowe, a wytworzone paliwo alternatywne ma zbyt wysoką wilgotność, po rozdrobnieniu w rozdrabniaczu końcowym, paliwo alternatywne kierowane jest do kontenerów, a następnie przemieszczane do tuneli instalacji stabilizacji tlenowej odpadów, celem przeprowadzenia procesu suszenia.

Po wysuszeniu odpady przekazywane są podmiotom zewnętrznym jako paliwo alternatywne.

Zmieszane odpady komunalne nie będą poddawane przetwarzaniu łącznie z innymi odpadami z grupy 20 wymienionymi w tabeli nr 3 niniejszej decyzji.

2.2. Warunki prowadzenia działalności w procesie przetwarzania D8 – obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12

2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia w procesie D8, w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 4. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową w procesie D8.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|-----|-------------|---|------------------------|--|
| 1. | 02 01 01 | Osady z mycia i czyszczenia | 1000 | Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli. |
| 2. | 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna | 2000 | |
| 3. | 02 01 06 | Odchody zwierzęce | 1000 | |
| 4. | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej | 1000 | |
| 5. | 02 01 83 | Odpady z upraw hydroponicznych | 1000 | |
| 6. | 02 02 01 | Odpady z mycia i przygotowania surowców | 1000 | |
| 7. | 02 02 03 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | 1000 | |
| 8. | 02 02 04 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 2000 | |
| 9. | 02 02 82 | Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80 | 1000 | |
| 10. | 02 03 01 | Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców | 1000 | |
| 11. | 02 03 03 | Odpady poekstrakcyjne | 1000 | |
| 12. | 02 03 04 | Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa | 1000 | |
| 13. | 02 03 05 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 | |
| 14. | 02 03 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) | 1000 | |
| 15. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | 2000 | |
| 16. | 02 03 82 | Odpady tytoniowe | 1000 | |
| 17. | 02 04 03 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 | |

| | | | |
|-----|-------------|---|------|
| 18. | 02 04 80 | Wysłodki | 2000 |
| 19. | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 2000 |
| 20. | 02 05 02 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 |
| 21. | 02 05 80 | Odpadowa serwatka | 1000 |
| 22. | 02 06 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 1000 |
| 23. | 02 06 03 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 |
| 24. | 02 07 01 | Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców | 1000 |
| 25. | 02 07 02 | Odpady z destylacji spirytualiów | 1000 |
| 26. | 02 07 04 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 1000 |
| 27. | 02 07 05 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 |
| 28. | 02 07 80 | Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary | 1000 |
| 29. | 03 01 01 | Odpady kory i korka | 2000 |
| 30. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 2000 |
| 31. | 03 01 82 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 |
| 32. | 03 03 01 | Odpady kory i drewna | 2000 |
| 33. | 03 03 02 | Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady łągu zielonego) | 1000 |
| 34. | 03 03 05 | Szlamy z odbarwiania makulatury | 2000 |
| 35. | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 1000 |
| 36. | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 1000 |
| 37. | 03 03 10 | Odpady z włókna, szlamy z włókiem, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji | 1000 |
| 38. | 03 03 11 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10 | 1000 |
| 39. | 04 01 06 | Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 |
| 40. | 04 01 07 | Osady nie zawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków | 1000 |
| 41. | 04 02 10 | Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski) | 1000 |
| 42. | 04 02 20 | Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19 | 1000 |
| 43. | ex 04 02 21 | Odpady z nieprzetworzonych naturalnych włókien tekstylnych | 1000 |
| 44. | ex 04 02 22 | Odpady z przetworzonych naturalnych włókien tekstylnych | 1000 |
| 45. | ex 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury ze strumienia odpadów komunalnych | 1000 |
| 46. | ex 15 01 03 | Opakowania z drewna ze strumienia odpadów komunalnych | 1000 |
| 47. | ex 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów z włókien naturalnych ze strumienia odpadów komunalnych | 1000 |

| | | | |
|-----|-------------|---|--------|
| 48. | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 1000 |
| 49. | 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | 1000 |
| 50. | 17 02 01 | Drewno | 1000 |
| 51. | 19 06 04 | Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych | 5000 |
| 52. | 19 08 01 | Skratki | 1000 |
| 53. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | 200 |
| 54. | 19 05 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | 5000 |
| 55. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 | 1000 |
| 56. | 19 09 01 | Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki | 1000 |
| 57. | 19 09 02 | Odpady z klarowania wody | 1000 |
| 58. | 19 12 01 | Papier i tektura | 5000 |
| 59. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 1000 |
| 60. | ex 19 12 08 | Tekstylna z włókien naturalnych | 1000 |
| 61. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 60 000 |
| 62. | 19 13 06 | Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05 | 1000 |
| 63. | 20 01 01 | Papier i tektura | 1000 |
| 64. | 20 01 08 | Odpady kuchenne ulegające biodegradacji | 5000 |
| 65. | ex 20 01 10 | Odzież z włókien naturalnych | 1000 |
| 66. | ex 20 01 11 | Tekstylna z włókien naturalnych | 1000 |
| 67. | 20 01 25 | Oleje i tłuszcze jadalne | 500 |
| 68. | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | 1000 |
| 69. | 20 03 04 | Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości | 1000 |

łącznie maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową (proces unieszkodliwiania D8) nie może przekroczyć 60 000 Mg/rok.

Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową pod warunkiem, że maksymalna ilość odpadów poddawanych przetworzeniu nie przekroczy 60 000 Mg/rok.

2.2.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie D8

Przetwarzanie odpadów w procesie D8 odbywa się na terenie Remondis Opole Sp. z o. o. przy ul. Podmiejskiej 69 w Opolu.

Biologiczne przetwarzanie odpadów poprzez stabilizację tlenową w postaci frakcji ≤ 80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji, prowadzone jest w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.

Odpady w postaci frakcji ≤ 80 mm wydzielonej podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dostarczane są bezpośrednio z hali mechanicznego przetwarzania odpadów do tunelu logistycznego (buforowego) za pomocą podajnika taśmowego. W

tunelu buforowym następuje zebranie odpowiedniej partii, zraszanie jej w celu utrzymania odpowiedniej wilgotności i za pomocą ładowarki przemieszczenie do wybranego tunelu.

Odpady inne niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych kierowane są selektywnie do wybranego tunelu stabilizacji tlenowej.

Załadunek pojedynczego tunelu może nastąpić do wysokości 3,9 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość załadunku tunelu może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa.

W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z tuneli do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Odpady mogą być nawadniane odciekami, wodą ze zbiornika na wodę procesową lub czystą wodą.

Następnie odpady poddane są intensywnej stabilizacji tlenowej. W pierwszych 14 dniach (2 tygodniach) następuje stabilizacja intensywna, podczas której następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). W kolejnych 10 dniach następuje dojrzewanie stabilizatu. Temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają zahamowaniu.

Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z tunelu do tunelu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień w zgodzie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych tuneli. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksu i przygotowanie go do ponownego wypełnienia.

Cały proces stabilizacji jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury i zawartości tlenu w powietrzu odlotowym oraz pomiar temperatury i ciśnienia powietrza wprowadzanego do tunelu. Ilość powietrza doprowadzanego do tunelu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości. Zawartość tlenu w powietrzu odlotowym i jego temperatura są regulowane przy pomocy klap powietrza świeżego i recyrkulacyjnego, które są naprzemiennie sterowane wspólnym silnikiem (serwomotorem). Jeżeli koncentracja tlenu w powietrzu odlotowym spada poniżej wartości zadanej, kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera, a kłapa powietrza recyrkulacyjnego zostaje domknięta. Podobnie w przypadku zbyt wysokiej temperatury powietrza odlotowego - kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera, tak że kompostowany materiał jest schładzany do właściwej temperatury.

Odpady uznaje się za ustabilizowane w przypadku gdy spełniają następujące parametry:

- straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub
- ubytek masy organicznej w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub
- wartość AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy.

W wyniku prowadzonego procesu powstanie stabilizat, który klasyfikowany jest jako odpad o kodzie 19 05 99 (inne nie wymienione odpady). Odpad taki może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów po osiągnięciu wymaganych parametrów. W przypadku możliwości jego odzysku, np. do rekultywacji biologicznej składowisk odpadów w dalszym procesie odpad ten jest waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm. W wyniku tego procesu frakcja <20 mm stanowi odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom, który można wykorzystać w procesach odzysku. Pozostała część (frakcja >20 mm) (wydzielone zanieczyszczenia - kamienie, tworzywa sztuczne, szkło, nieprzekompostowane frakcje) w postaci odpadu o kodzie 19 05 99 zostaną unieszkodliwione na składowisku odpadów.

2.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku proces R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki)

2.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia w procesie R3, w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wraz z miejscem i sposobami ich magazynowania

Tabela nr 5. Odpady przeznaczone do przetwarzania poprzez kompostowanie – proces odzysku R3.

| L.p. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania |
|------|-------------|---|------------------------|--|
| 1. | 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna | 1000 | Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli. |
| 2. | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej | 1000 | |
| 3. | 02 01 83 | Odpady z upraw hydroponicznych | 1000 | |
| 4. | 02 03 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81) | 1000 | |
| 5. | 02 04 80 | Wysłodki | 1000 | |
| 6. | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 1000 | |
| 7. | 02 06 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 1000 | |
| 8. | 02 07 04 | Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa | 1000 | |
| 9. | 03 01 01 | Odpady kory i korka | 1000 | |
| 10. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 1000 | |
| 11. | 03 03 01 | Odpady kory i drewna | 1000 | |
| 12. | 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | 1000 | |
| 13. | 20 01 01 | Papier i tektura | 1000 | |
| 14. | 20 01 08 | Odpady kuchenne ulegające biodegradacji | 5000 | |
| 15. | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | 1000 | |

łącznie maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania poprzez kompostowanie (proces odzysku R3) wynosić może 5 000 Mg/rok.

Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia metodą odzysku poprzez kompostowanie pod warunkiem, że maksymalna ilość odpadów poddawanych przetworzeniu nie przekroczy 5 000 Mg/rok.

Łączna maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową (proces unieszkodliwiania D8 i kompostowanie (proces odzysku R3) nie przekroczy – 60 000 Mg/rok.

2.3.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R3

W przypadku wolnych mocy przerobowych wybrane bioreaktory mogą być wykorzystane do procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych. Odpady za pomocą ładowarki ładowane są do wolnego tunelu (bioreaktora). Załadunek pojedynczego tunelu następuje do wysokości 3,9 m. W zależności od składu dostarczonych odpadów wysokość załadunku tunelu może się zmieniać: w przypadku drobnych odpadów (problemy z odpowiednim napowietrzaniem wsadu) wysokość ta musi być niższa.

W przypadku zbyt niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z tuneli do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55%. Odpady są nawadniane wodą czystą.

Następnie odpady poddane są kompostowaniu. W pierwszych 2 tygodniach proces kompostowania jest intensywny i następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). W kolejnych dniach temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają zahamowaniu.

Ze względu na spadek porowatości wsadu konieczne jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z tunelu do tunelu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień w zgodzie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych tuneli. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boks i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces kompostowania jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury i zawartości tlenu w powietrzu odlotowym oraz pomiar temperatury i ciśnienia powietrza wprowadzanego do tunelu analogicznie jak proces stabilizacji tlenowej. Ilość powietrza doprowadzanego do tunelu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości. Zawartość tlenu w powietrzu odlotowym i jego temperatura są regulowane przy pomocy klap powietrza świeżego i recyrkulacyjnego, które są naprzemiennie sterowane wspólnym silnikiem (serwomotorem). Jeżeli koncentracja tlenu w powietrzu odlotowym spada poniżej wartości zadanej, kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera, a kłapa powietrza recyrkulacyjnego zostaje domknięta. Podobnie w przypadku zbyt wysokiej temperatury powietrza odlotowego - kłapa świeżego powietrza bardziej się otwiera, tak że kompostowany materiał jest schładzany do właściwej temperatury.

Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony kompost kierowany jest na sito o oczkach 20 mm, celem wydzielenia nieprzekompostowanych frakcji oraz ewentualnych zanieczyszczeń.

W wyniku kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji wytwarzany jest produkt o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin spełniający wymagania przepisów odrębnych lub materiał po procesie kompostowania w postaci odpadu o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom.

2.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania w procesie R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

2.4.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 6.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Masa odpadów [Mg/rok] | Miejsce i sposób magazynowania odpadów |
|-----|-------------|--|-----------------------|--|
| 1 | 02 01 04 | Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań) | 5 000 | Odpady gromadzone w boksie bocznego zasypu luzem w sposób uporządkowany. |
| 2 | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej | 100 | |
| 3 | 02 01 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 | |

| | | | |
|----|----------|---|-------|
| 4 | 02 02 82 | Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80 | 100 |
| 5 | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa | 100 |
| 6 | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania | 100 |
| 7 | 02 06 80 | Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze | 100 |
| 8 | 02 07 04 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 100 |
| 9 | 03 01 01 | Odpady kory i korka | 100 |
| 10 | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drzewo, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione 03 01 04 | 5 000 |
| 11 | 03 01 81 | Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80 | 1 000 |
| 12 | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna | 100 |
| 13 | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 5 000 |
| 14 | 03 03 10 | Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji | 100 |
| 15 | 04 01 09 | Odpady z polerowania i wykańczania | 3 000 |
| 16 | 04 02 09 | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) | 3 000 |
| 17 | 04 02 10 | Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski) | 100 |
| 18 | 04 02 15 | Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14 | 1 000 |
| 19 | 04 02 17 | Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16 | 1 000 |
| 20 | 04 02 21 | Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych | 5 000 |
| 21 | 04 02 22 | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych | 1 000 |
| 22 | 05 01 16 | Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej | 100 |
| 23 | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 5 000 |
| 24 | 07 02 15 | Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14 | 1 000 |
| 25 | 07 02 17 | Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16 | 100 |
| 26 | 07 02 80 | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy | 5 000 |
| 27 | 07 02 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 |
| 28 | 07 06 81 | Zwroty kosmetyków i próbek | 1 000 |
| 29 | 08 01 12 | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 | 100 |
| 30 | 08 01 18 | Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17 | 100 |
| 31 | 08 03 13 | Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 | 100 |
| 32 | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | 100 |
| 33 | 08 03 80 | Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19 | 1 000 |

| | | | |
|----|----------|--|--------|
| 34 | 08 04 10 | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 | 100 |
| 35 | 08 04 12 | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11 | 100 |
| 36 | 09 01 07 | Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra | 500 |
| 37 | 09 01 08 | Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra | 500 |
| 38 | 10 01 25 | Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni | 5 000 |
| 39 | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | 5 000 |
| 40 | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 5 000 |
| 41 | 13 08 80 | Zaolejone odpady stałe ze statków | 100 |
| 42 | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 5 000 |
| 43 | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 5 000 |
| 44 | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 1 000 |
| 45 | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 5 000 |
| 46 | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 5 000 |
| 47 | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 5 000 |
| 48 | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 5 000 |
| 49 | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | 5 000 |
| 50 | 16 01 22 | Inne niewymienione elementy | 5 000 |
| 51 | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 |
| 52 | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 | 10 000 |
| 53 | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 2 000 |
| 54 | 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia | 1 000 |
| 55 | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | 1 000 |
| 56 | 17 02 01 | Drewno | 1 000 |
| 57 | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | 5 000 |
| 58 | 17 03 80 | Odpadowa papa | 100 |
| 59 | 19 01 99 | Inne niewymienione odpady | 5 000 |
| 60 | 19 08 09 | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze | 100 |
| 61 | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny | 2 000 |
| 62 | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 100 |

| | | | | |
|----|----------|---------------------------------------|--------|--|
| 63 | 19 12 01 | Papier i tektura | 5 000 | |
| 64 | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 5 000 | |
| 65 | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 5 000 | |
| 66 | 19 12 08 | Tekstylnia | 5 000 | |
| 67 | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 10 000 | |

2.4.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów w procesie R13

Odpady poddawane są procesowi R13 – magazynowanie odpadów poddawanych procesom odzysku.

2.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

2.5.1. Rodzaj odpadów przewidzianych do zbierania wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 7. Odpady przeznaczone do zbierania

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Opis miejsca i sposobu magazynowania odpadów |
|-----|------------|--|---|
| 1. | 02 01 04 | Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań) | Odpady magazynowane są w boksach, pojemnikach lub kontenerach w hali lub na placu tymczasowego magazynowania. |
| 2. | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | |
| 3. | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | |
| 4. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | |
| 5. | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 | |
| 6. | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych | |
| 7. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | |
| 8. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | |
| 9. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | |
| 10. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | |
| 11. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | |
| 12. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | |
| 13. | 17 02 01 | Drewno | |
| 14. | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | |
| 15. | 19 12 01 | Papier i tektura | |
| 16. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | |
| 17. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | |
| 18. | 20 01 01 | Papier i tektura | |
| 19. | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | |
| 20. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | |
| 21. | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | |
| 22. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | |
| 23. | 20 03 99 | Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach | |

2.5.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Działalność polegająca na zbieraniu odpadów prowadzona jest w obrębie działek 26/6, 26/3, 26/4, 1/18, 1/19, 26/5, k.m. 1, obręb Groszowice, przy ul. Podmiejskiej 69 w Opolu.

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

2.5.4. Opis metody zbierania

Zbieranie odpadów polega na ich magazynowaniu w wyznaczonych do tego miejscach. Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub kontenerach, w hali lub na placu tymczasowego magazynowania, lub w boksach. Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej, odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania przekazywanymi odpadami, w celu ich przetworzenia.

3. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

3.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

3.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję substancji do powietrza

Tabela nr 8

| Lp. | Źródło emisji substancji do powietrza | Nr emitora | Wysokość emitora [m] | Wymiary wylotu [m] | Rodzaj emitora | Temperatura wylotowa [K] | Rodzaj urządzenia redukującego emisję | Czas emisji [h/rok] |
|--|--|------------|-------------------------|-----------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------------------------|------------------------|
| I. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów | | | | | | | | |
| 1. | Hala przyjęcia odpadów, rozładunek, załadunek i wstępna segregacja odpadów, praca ładowarki | E1 | 10,5 | 0,3 | Pionowy zadaszony | 293 | brak | 7200 |
| | | E2 | 10,5 | 0,3 | Pionowy zadaszony | 293 | | 7200 |
| | | E3 | 10,5 | 0,3 | Pionowy zadaszony | 293 | | 7200 |
| | | E4 | 10,5 | 0,3 | Pionowy zadaszony | 293 | | 7200 |
| 2. | Hala mechanicznej obróbki odpadów: sito bębnowe sortujące o prześwicie oczek co najmniej 80 mm, filtrocyclon (2 szt.) z zamknięciem śluzowym | E5 | 13,0 | 0,9 | Pionowy zadaszony | 293 | Odpylacz tkaninowy pulsacyjny | 7200 |
| | Hala mechanicznej obróbki odpadów: rozdrabniacz | E6 | 10,5 | 0,3 | Pionowy zadaszony | 293 | Brak | 7200 |

| | | | | | | | | |
|--|--|-----|------|--------------|-------------------|-----|-------------------------|------|
| 3. | wstępny i końcowy, separator optopneumatyczny, układ transportu taśmowego, prasa hydrauliczna, separator elektromagnetyczny metali Fe) – wentylacja mechaniczna hali | E7 | 10,5 | 0,3 | Pionowy zadaszony | 293 | brak | 7200 |
| II. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej | | | | | | | | |
| 1. | 10 tuneli (bioreaktorów) do prowadzenia stabilizacji tlenowej odpadów | E8a | 11,6 | 20,7 x 16,75 | Powierzchniowy | 293 | Płuczka wodna, biofiltr | 8760 |
| | | E8b | 11,6 | 20,7 x 16,75 | Powierzchniowy | 293 | Płuczka wodna, biofiltr | 8760 |

3.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 9

| Lp. | Nazwa źródła emisji | Nr emitora | Nazwa emitowanej substancji | Emisja | |
|--|---|-------------------------|-----------------------------|------------|----------|
| | | | | [kg/h] | [Mg/rok] |
| I. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów | | | | | |
| 1. | Hala przyjęcia odpadów, rozładunek, załadunek i wstępna segregacja odpadów, praca ładowarki | E1 | Pył ogółem | 0,12710 | 0,9152 |
| | | | Amoniak | 0,01920 | 0,1382 |
| | | | Siarkowodór | 0,00260 | 0,0187 |
| | | | Tlenek węgla | 0,05030 | 0,3622 |
| | | | Dwutlenek azotu | 0,04110 | 0,2959 |
| | | | Węglowodory alifatyczne | 0,00504 | 0,0363 |
| | | | Węglowodory aromatyczne | 0,00504 | 0,0363 |
| | | | E2 | Pył ogółem | 0,12710 |
| | | Amoniak | | 0,01920 | 0,1382 |
| | | Siarkowodór | | 0,00260 | 0,0187 |
| | | Tlenek węgla | | 0,05030 | 0,3622 |
| | | Dwutlenek azotu | | 0,04110 | 0,2959 |
| | | Węglowodory alifatyczne | | 0,00504 | 0,0363 |
| | | E3 | Pył ogółem | 0,12710 | 0,9152 |
| | | | Amoniak | 0,01920 | 0,1382 |
| | | | Siarkowodór | 0,00260 | 0,0187 |
| | | | Tlenek węgla | 0,05030 | 0,3622 |
| | | | Dwutlenek azotu | 0,04110 | 0,2959 |
| | | | Węglowodory alifatyczne | 0,00504 | 0,0363 |
| | | E4 | Pył ogółem | 0,12710 | 0,9152 |
| Amoniak | 0,01920 | | 0,1382 | | |
| Siarkowodór | 0,00260 | | 0,0187 | | |
| Tlenek węgla | 0,05030 | | 0,3622 | | |
| Dwutlenek azotu | 0,04110 | | 0,2959 | | |
| Węglowodory alifatyczne | 0,00504 | | 0,0363 | | |
| Dla hali przyjęć | Pył ogółem | 0,50840 | 3,6605 | | |
| | Amoniak | 0,07680 | 0,5530 | | |
| | Siarkowodór | 0,01040 | 0,0749 | | |
| | Tlenek węgla | 0,20120 | 1,4486 | | |
| | Dwutlenek azotu | 0,16440 | 1,1837 | | |
| | Węglowodory alifatyczne | 0,02016 | 0,1451 | | |
| | Węglowodory aromatyczne | 0,02016 | 0,1451 | | |

| | | | | | |
|--|--|------------|--|--|----------------------------|
| 2. | Hala mechanicznej obróbki odpadów: sito bębnowe sortujące o prześwicie oczek co najmniej 80 mm, filtrocyclon (2 szt.) z zamknięciem śluzowym | E5 | Pył ogółem Amoniak Siarkowodór | 0,1140 0,1200 0,0165 | 0,8210 0,8640 0,1188 |
| 3. | Hala mechanicznej obróbki odpadów: rozdrabniacz wstępny i końcowy, separator optopneumatyczny, układ transportu taśmowego, prasa hydrauliczna, separator elektromagnetyczny metali Fe) – wentylacja mechaniczna hali | E6 | Pył ogółem Amoniak Siarkowodór | 0,1228 0,0192 0,0026 | 0,8840 0,1382 0,0187 |
| | | E7 | Pył ogółem Amoniak Siarkowodór | 0,1228 0,0192 0,0026 | 0,8840 0,1382 0,0187 |
| II. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów metodą stabilizacji tlenowej | | | | | |
| 1. | 10 tuneli (bioreaktorów) do prowadzenia stabilizacji tlenowej odpadów | E8a E8b | Amoniak Siarkowodór Amoniak Siarkowodór | Na podstawie 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 | |

3.1.3. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji objętej wymogiem pozwolenia zintegrowanego

Tabela nr 10.

| Lp. | Źródła emisji | Nazwa substancji | Emisja roczna w Mg/rok |
|-----|---|-------------------------|------------------------|
| 1. | Instalacja wymagające pozwolenia zintegrowanego | Pył ogółem | 6,250 |
| | | Amoniak | 1,693 |
| | | Siarkowodór | 0,231 |
| | | Tlenek węgla | 1,449 |
| | | Dwutlenek azotu | 1,184 |
| | | Węglowodory alifatyczne | 0,145 |
| | | Węglowodory aromatyczne | 0,145 |

Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, w dopuszczalnej emisji rocznej nie uwzględniono emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, tj. z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów oraz ze środków transportu, za wyjątkiem ładowarki eksploatowanej w hali przyjęcia odpadów, wchodzącej w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

3.2. Emisja hałasu do środowiska

3.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 11.

| Lp. | Kod źródła hałasu | Źródło hałasu | Czas pracy w [h] | |
|---|-------------------|--|------------------|------------|
| | | | Pora dzienna | Pora nocna |
| INSTALACJA MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA | | | | |
| Źródła typu budynek | | | | |
| 1. | H-1 | Hala mechanicznego przetwarzania (obejmuje wszystkie źródła hałasu znajdujące się wewnątrz hali) | 16 | 8 |

| Źródła punktowe | | | | |
|--|------|---|----|---------------|
| 2. | H-2 | Proces transportu na składowisko za pomocą hakowca | 16 | Nie pracuje |
| 3. | H-3 | Wentylatory dachowe typu DAs315 - 6 szt. (emitujące powietrze z procesów technologicznych hali przetwarzania) | 16 | 8 |
| 4. | H-4 | Wentylatory WD-16 - 2 szt. (część socjalno – biurowo – techniczna) | 16 | 8 |
| 5. | H-5 | Wentylator WD-20 - 1 szt. (część socjalno – biurowo – techniczna) | 16 | 8 |
| 6. | H-6 | Wentylatory WD-25 - 2 szt. (część socjalno – biurowo – techniczna) | 16 | 8 |
| INSTALACJA BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA | | | | |
| Źródła typu budynek | | | | |
| 7. | H-7 | Budynek biologicznego przetwarzania z 10 tunelami do stabilizacji / kompostowania | 16 | 8 |
| Źródła punktowe | | | | |
| 8. | H-8 | Klimatyzator | 16 | 8 |
| 9. | H-9 | Klimatyzator | 16 | 8 |
| 10. | H-10 | Sito mobilne | 6 | Nie pracuje |
| 11. | H-11 | Proces transportu odpadów za pomocą ładowarki | 1 | Nie pracuje |
| 12. | H-12 | Proces transportu odpadów za pomocą pojazdów ciężkich | 1 | Nie pracuje |
| TRANSPORT | | | | |
| Źródła punktowe | | | | |
| 13. | H-13 | Transport ciężki - łącznie 86 kursów (każdy ok. 5 min) | 16 | Nie występuje |
| 14. | H-14 | Pojazdy lekkie - łącznie 30 kursów (każdy ok. 5 min) | 16 | Nie występuje |

3.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normatywnych

Tabela nr 12.

| Lp. | Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu | Opis terenu wg tab. nr 1 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 poz.112) | Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ | |
|-----|--|--|--|--|
| | | | $L_{Aeq D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym | $L_{Aeq N}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy |
| 1. | Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej | Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej | 50 | 40 |

| | | | | |
|----|--------------------------------|--|----|----|
| 2. | Tereny mieszkaniowo – usługowe | Lp. 3d Tereny mieszkaniowo – usługowe | 55 | 45 |
|----|--------------------------------|--|----|----|

* W związku z brakiem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego klasyfikacji terenów normowanych dokonano na podstawie pisma Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6251.12.2014.MW z 1 grudnia 2014 r.

3.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródła emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

3.4. Emisja odpadów

3.4.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 13. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytworzenia wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Ilość odpadów [Mg/rok] | Sposób i miejsce magazynowania odpadów | Sposób dalszego gospodarowania odpadami |
|---|-------------|--|------------------------|--|--|
| Odpady wytwarzane w ramach bieżącej eksploatacji instalacji maszyn i urządzeń | | | | | |
| 1. | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | 2,0 | Gromadzenie selektywne w boksie, w hali produkcyjnej, w szczelnych metalowych pojemnikach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych. | Przekazywanie do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku, w tym regeneracji. |
| 2. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 2,0 | Gromadzenie selektywne w boksie, w hali produkcyjnej, w szczelnych metalowych pojemnikach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych. | |
| 3. | 16 01 07* | Filtry olejowe | 0,2 | Gromadzenie selektywne w boksie, w hali produkcyjnej, w szczelnym zamykanym pojemniku, wykonanym z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia. |
| 4. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,5 | Gromadzenie selektywne w pojemnikach na terenie hali przyjęć lub na terenie ogrodzonego placu magazynowego. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia. |
| Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż niebezpieczne | | | | | |
| 5. | 16 01 03 | Zużyte opony | 1000 | Gromadzenie luzem na terenie wydzielonego placu tymczasowego magazynowania. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| 6. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 100 | Gromadzenie selektywne w pojemnikach na terenie hali przyjęć lub na terenie wydzielonego placu | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu |

| | | | | | |
|---|----------|---|--------|--|---|
| | | | | tymczasowego magazynowego | odzysku |
| 7. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 100 | Gromadzenie selektywne w pojemnikach na terenie hali przyjęć lub na terenie wydzielonego placu tymczasowego magazynowania lub w boksach magazynowych. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| 8. | 19 12 01 | Papier i tektura | 1 000 | Gromadzenie selektywne w pojemnikach w hali przyjęć odpadów, następnie odpady przenoszone będą do kontenera stojącego na zewnątrz hali lub na placu tymczasowego magazynowania. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| 9. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 000 | Gromadzenie selektywne w hali przerobu odpadów, w pojemniku metalowym o pojemności około 250 kg, następnie odpady przenoszone będą do kontenera o poj. 33 m ³ , stojącego na zewnątrz hali. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| 10. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 500 | Gromadzenie selektywne, w pojemnikach w hali przyjęć odpadów, następnie odpady przenoszone będą do kontenera stojącego na zewnątrz hali lub na placu tymczasowego magazynowania | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| 11. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 31 300 | Gromadzone selektywnie w kontenerach na zewnątrz hali na placu tymczasowego magazynowania lub luzem w boksach magazynowych. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| 12. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >80mm) | 65 000 | Gromadzone selektywnie w kontenerach o poj. 31-33 m ³ na zewnątrz hali na placu tymczasowego magazynowania lub luzem w boksach magazynowych. | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia |
| 13. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ≤80mm) | 60 000 | Odpad magazynowany luzem w boksie buforowym instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów do czasu uzyskania odpowiedniej ilości ładunkowej pojedynczego boksu. | Kierowane do unieszkodliwienia poprzez stabilizację tlenową. |
| <i>Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytworzonych metodą odzysku poprzez mechaniczne przetwarzanie pod warunkiem, że maksymalna ilość odpadów wytworzonych nie przekroczy 100 000 Mg/rok.</i> | | | | | |
| Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów poprzez stabilizację tlenową w procesie unieszkodliwiania odpadów D8 | | | | | |
| 14. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | 48 000 | Odpady magazynowane luzem, w boksach magazynowych. Boks mały, lewy: ok. 200 m ² , Boks mały środkowy: | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu unieszkodliwienia lub |

| | | | | | |
|---|----------|--|--------|---|---|
| | | | | ok. 150 m ² , Boks średni prawy: ok. 180 m ² , Boks duży: ok. 400 m ² . | skierowane do waloryzacji na sicie. |
| 15. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady po stabilizacji niepełniające wymagań w zakresie ustabilizowania). | 48 000 | | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu unieszkodliwienia |
| <i>Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w ramach stabilizacji tlenowej odpadów pod warunkiem, że maksymalna ilość odpadów wytworzonych w ramach prowadzonego procesu nie przekroczy 48 000 Mg/rok.</i> | | | | | |
| Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania stabilizatu (odpadów 19 05 99) na sicie 20 mm proces odzysku R12 | | | | | |
| 16. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – frakcja wielkości <20 mm powstała po przesianiu wytworzonego stabilizatu na sicie | 24 000 | Odpady magazynowane luzem, w boksach magazynowych. Boks mały, lewy: ok. 200 m ² , Boks mały środkowy: ok. 150 m ² , Boks średni prawy: ok. 180 m ² , Boks duży: ok. 400 m ² . | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| 17. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – frakcja wielkości >20 mm, powstała po przesianiu wytworzonego stabilizatu na sicie | 24 000 | | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu unieszkodliwienia |
| <i>Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w ramach frakcjonowania stabilizatu na sicie pod warunkiem, że maksymalna ilość odpadów wytworzonych w ramach prowadzonego procesu nie przekroczy 48 000 Mg/rok.</i> | | | | | |
| Odpady wytwarzane w wyniku biologicznego przetwarzania poprzez kompostowanie – proces odzysku R3. | | | | | |
| 18. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 1000 | Odpady magazynowane luzem, w boksach magazynowych. Boks mały, lewy: ok. 200 m ² , Boks mały środkowy: ok. 150 m ² , Boks średni prawy: ok. 180 m ² , Boks duży: ok. 400 m ² . | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu unieszkodliwienia |
| 19. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego | 1000 | | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu unieszkodliwienia |
| 20. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 3000 | | Przekazywanie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku |
| <i>Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych w ramach kompostowania odpadów selektywnie zebranych pod warunkiem, że maksymalna ilość odpadów wytworzonych w ramach prowadzonego procesu nie przekroczy 3 500 Mg/rok.</i> | | | | | |

3.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 14. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

| Lp. | Kod odpadów | Rodzaj odpadów | Źródło powstania, podstawowe właściwości i skład chemiczny |
|---|-------------|--|--|
| Odpady niebezpieczne wytwarzane w ramach bieżącej eksploatacji instalacji maszyn i urządzeń | | | |
| 1. | 13 01 13* | Inne oleje hydrauliczne | W składzie ropa naftowa, olej bazowy niespecyfikowany, dodatki uszlachetniające. Oleje i paliwa są mieszaniną wyższych węglowodorów mineralnych otrzymanych głównie z procesów technologicznych przeróbki ropy naftowej (oleje mineralne) oraz olejów syntetycznych powstałych w wyniku syntezy chemicznej. W czasie pracy następuje zanieczyszczenie oleju hydraulicznego. W okresie użytkowania oleju zachodzą zmiany w jego działaniu, prowadzące do powstawania laków, żywic, wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz ulegają przekształceniom chemicznym dodatki uszlachetniające. Charakteryzują się dość niską lotnością oraz stosunkowo wysoką temperaturą zapłonu. Odpad łatwopalny [H3-B] i ekotoksyczny [H14]. Odpad niebezpieczny – kancerogeny, rakotwórczy. Odpad ma postać płynną. |
| 2. | 13 02 08* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | W składzie ropa naftowa, olej bazowy niespecyfikowany, dodatki uszlachetniające. Oleje i paliwa są mieszaniną wyższych węglowodorów mineralnych otrzymanych głównie z procesów technologicznych przeróbki ropy naftowej (oleje mineralne) oraz olejów syntetycznych powstałych w wyniku syntezy chemicznej. W czasie pracy następuje zanieczyszczenie oleju hydraulicznego. W okresie użytkowania oleju zachodzą zmiany w jego działaniu, prowadzące do powstawania laków, żywic, wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz ulegają przekształceniom chemicznym dodatki uszlachetniające. Charakteryzują się dość niską lotnością oraz stosunkowo wysoką temperaturą zapłonu. Odpad łatwopalny [H3-B] i ekotoksyczny [H14]. Odpad niebezpieczny – kancerogeny, rakotwórczy. Odpad ma postać płynną. |
| 3. | 16 01 07* | Filtry olejowe | Bibuła filtracyjna na bazie włókien celulozowych impregnowanych specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi nasączona olejem. W zależności od przeznaczenia wkład filtracyjny (przegrody porowate) może być wykonany z papieru, tektury, bibuły, tkaniny, ceramiki, ziemi okrzemkowej, węgla, siatki metalowej, spieków metali itp. Odpad ten stanowią będą filtry olejowe stosowane w urządzeniach i maszynach. Przegrody filtracyjne z bibuły – celulozy, zawierają węglowodory ropopochodne i krzemionkę. Odpad ekotoksyczny [H14]. Odpad ma postać stałą. |
| 4. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Głównie zużyte źródła światła. Lampa rtęciowa (rtęciówka) jest to lampa wyładowcza o wyładowaniu łukowym, źródło światła widzialnego i ultrafioletowego, w którym pobudzone do świecenia są pary rtęci (15-100 mg). Do niskoprężnych lamp rtęciowych można zaliczyć świetlówki, wypełnione parami rtęci i argonu, w której źródłem świecenia jest promieniowanie widzialne emitowane przez warstwę luminoforu pokrywającego wewnętrzną powierzchnię rury świetlówki. Pary rtęci oraz jej sole są silnie trujące. Luminofory (fosfory) to mieszaniny związków nieorganicznych i organicznych, wykazujące luminescencję. Stanowią najczęściej mieszaniny chalcogenków (tlenków, siarczków, selenków), krzemianów i fosforanów berylowców, cynku i kadmu, wraz z aktywatorami. Z luminoforów organicznych można wymienić pochodne dwuksantylenu, benzo- i naftodwualdazyn, rodaminę, eozynę, fluoresceinę i in. Odpadowe elementy komputerów, urządzeń elektrycznych i elektronicznych składające się z różnorodnych materiałów i zawierające substancje niebezpieczne np. układy scalone, baterie, akumulatory. Skład: zawiera związki rtęci i sodu, metale (żelazo, aluminium), krzemionkę, tworzywo sztuczne, szkło. Odpad ekotoksyczny [H14], ma postać stałą. |
| Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż niebezpieczne | | | |
| 5. | 16 01 03 | Zużyte opony | Guma, kauczuk, elementy wzmacniające z siatki metalowej lub siatki z tworzywa sztucznego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |

| | | | |
|-----|----------|--|---|
| 6. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | <p>Zużyte niewielkie urządzenia AGD oraz niewielkie urządzenie elektryczne i elektroniczne wykorzystywane, jako narzędzia w gospodarstwach domowych niezawierające substancji niebezpiecznych np. klawiatury, bezpieczniki, grzejniki elektryczne itp.</p> <p>W składzie chemicznym głównie metale i tworzywa sztuczne w postaci układów scalonych, układów elektrycznych. Mieszanina różnych metali i stopów głównie żelaza, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, gumy. Mogą występować niewielkie ilości metali szlachetnych. Odpad wielomateriałowy. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpad ma postać stałą.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 7. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | <p>Elementy usunięte z zużytych urządzeń AGD i RTV oraz narzędzi mechanicznych wykorzystywanych w gospodarstwach domowych niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych np. obudowy z tworzyw sztucznych, metali, wielomateriałowe, części wykorzystywanych urządzeń z metali, tworzyw sztucznych itp.</p> <p>W składzie chemicznym głównie metale i tworzywa sztuczne w postaci układów scalonych, układów elektrycznych. Mieszanina różnych metali i stopów głównie żelaza, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, gumy. Mogą występować niewielkie ilości metali szlachetnych. Odpad wielomateriałowy. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpad ma postać stałą.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 8. | 19 12 01 | Papier i tektura | <p>Papier, karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Mogą być zanieczyszczone piaskiem, ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 9. | 19 12 02 | Metale żelazne | <p>Metale różnych rodzajów wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych, za pomocą separatora metali Fe.</p> <p>Różnego rodzaju metale. Stal (stop żelaza z węglem z dodatkiem innych składników jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, siarka, wtrąceń niemetalicznych występujące w postaci stałej. Żeliwo (stop odlewniczy żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką).</p> <p>Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 10. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | <p>Elementy drewniane. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego.</p> <p>W składzie chemicznym ligniny hemicelulozy. Podstawowymi składnikami chemicznymi są węgiel, tlen, wodór, azot, występują również olejki eteryczne i substancje mineralne. Odpad ma postać stałą.</p> <p>Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |

| | | | |
|--|----------|---|--|
| 11. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | <p>Odpady wysokokaloryczne wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych, głównie opakowania z tworzyw sztucznych, gumy.</p> <p>Mieszanina złożona z materiałów lekkich, palnych, głównie papier, tektura, tworzywa sztuczne, drewno. Skład chemiczny uzależniony od rodzaju odpadów z których zostało ono wyprodukowane. W składzie chemicznym mogą występować celuloza oraz dodatki uszlachetniające, polimery etylenu, propylenu, chlorku winylu. W składzie mogą również występować niewielkie ilości siarki, chloru i metali ciężkich.</p> <p>Odpad ma postać stałą.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, natomiast ich magazynowanie wymaga bezwzględного przestrzegania przepisów p.poż.</p> |
| 12. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >80mm) | <p>Frakcja >80 mm powstała w wyniku mechanicznego przetworzenia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady w zależności od właściwości (kaloryczność, stopień zanieczyszczenia, zawartość frakcji niepalnych) mogą zostać przekazane do odzysku jako komponent paliwa alternatywnego lub unieszkodliwione na kwaterze składowiskowej.</p> <p>Skład zmienny, odpady mogą zawierać tworzywa sztuczne, papier, elementy drewniane, metalowe, kamienie, taśmy, tekstylia. W składzie chemicznym celuloza oraz dodatki uszlachetniające, polimery etylenu, propylenu, chlorku winylu, krzemionka.</p> <p>Odpad ma postać stałą.</p> <p>Nieprawidłowo magazynowane mogą mieć negatywny wpływ na środowisko gruntowo-wodne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 13. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja ≤80mm) | <p>Odpad ma postać stałą. Skład chemiczny uzależniony od pory roku i miejsca pochodzenia odpadów. Mieszanina odpadów ulegających biodegradacji (odpady spożywcze pochodzenia roślinnego, resztki roślin,) drobnych elementów papieru, szkła, tworzyw sztucznych, metali, drewna, piasku, gleby i ziemi, kawałków betonu, resztek ceramicznych.</p> <p>Odpad ma postać stałą, kawałkową, barwa różnobarwna, zapach słaby gnilny.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, nie jest żrący, drażniący ani łatwopalny.</p> <p>Niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego.</p> |
| Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów poprzez stabilizację tlenową w procesie unieszkodliwiania odpadów D8 | | | |
| 14. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady | <p>Stabilizat wytworzony z frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, i poddany stabilizacji tlenowej, zawierający szereg zanieczyszczeń w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów.</p> <p>Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| 15. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady po stabilizacji niespełniające wymagań w zakresie ustabilizowania). | <p>Odpady wytworzone w wyniku stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, które nie spełniają wymagań przepisów prawnych dla stabilizatu. Zawierający szereg zanieczyszczeń w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów).</p> <p>Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> |
| Odpady wytwarzane w wyniku frakcjonowania stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm | | | |

| | | | |
|--|----------|--|---|
| 16. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – frakcja wielkości <20 mm powstała po przesianiu wytworzonego stabilizatu na sicie | Stabilizat wytworzony z frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i poddanej stabilizacji tlenowej, zwaloryzowany na sicie <20 mm (po odsianiu zanieczyszczeń w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów), niespełniający wymagań dla kompostu. Skład chemiczny zależny od rodzaju materiału z którego został wytworzony. Przykładowy skład chemiczny 30-38% s.m. substancja organiczna , 0,9-1,8% s.m. azot ogólny, 0,12-0,94% s.m. tlenki fosforu, 0,1-1,04% s.m. tlenki potasu, 0,43 – 1,70 % s.m. tlenki magnezu. Odpad ma postać stałą. Nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 17. | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – frakcja wielkości >20 mm, powstała po przesianiu wytworzonego stabilizatu na sicie | Stabilizat wytworzony z frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, i poddany stabilizacji tlenowej, zawierający szereg zanieczyszczeń w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów). Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| Odpady wytwarzane w wyniku <i>biologicznego przetwarzania poprzez kompostowanie</i> – proces odzysku R3 | | | |
| 18. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | Zanieczyszczenia kompostu, które w procesie kompostowania nie uległy procesowi rozkładu biologicznego np. szkło, kamienie, tworzywa sztuczne, elementy metalowe, guma itp. |
| 19. | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego | Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. |
| 20. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | Kompost z odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, który nie spełnia wymagań dla nawozu organicznego lub środków wspomagających uprawę roślin. Skład chemiczny zależny od rodzaju materiału z którego został wytworzony. Przykładowy skład chemiczny 30-38% s.m. substancja organiczna , 0,9-1,8% s.m. azot ogólny, 0,12-0,94% s.m. tlenki fosforu, 0,1-1,04% s.m. tlenki potasu, 0,43 – 1,70 % s.m. tlenki magnezu. Odpad ma postać stałą. Nie posiada właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach |

3.4.3. Odpady przekazywane będą dalszym odbiorcom legitymującymi się stosownymi zezwoleniami w zakresie gospodarki odpadami lub będą kierowane do unieszkodliwienia poprzez stabilizację tlenową. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

3.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

W wyniku eksploatacji instalacji będą powstawały ścieki z obiegu technologicznego, tj.: ścieki z płuczki, ścieki z biofiltra, ścieki z tuneli kompostowania oraz skropliny z wentylacji. Całość ścieków technologicznych będzie gromadzona w zbiorniku żelbetowym i zwracana ponownie do procesu. W związku z powyższym instalacja nie będzie źródłem emisji ścieków do środowiska.

3.6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantów funkcjonowania instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów.

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów może pracować w trzech wariantach. Pierwszym z wariantów jest proces mechanicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych,

drugim wariantem jest proces kompostowania odpadów w tunelach do biologicznego przetwarzania odpadów (w momencie wolnych mocy przerobowych). Natomiast wariantem trzecim jest suszenie paliwa alternatywnego w tunelach do biologicznego przetwarzania odpadów (w momencie wolnych mocy przerobowych).

4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Praca przy zmniejszonej wydajności spowoduje zmniejszenie emisji. Ze względu na charakterystykę techniczną urządzeń zmniejszenie wydajności realizuje się głównie poprzez ograniczenie czasu pracy urządzeń.

5. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

1) Rozwiązania zapewniające ochronę wód powierzchniowych i podziemnych, tj:

- brak emisji ścieków do środowiska,
- gromadzenie ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych w szczelnych zbiornikach,
- podczyszczanie wód opadowych i roztopowych w podziemnym separatorze poziomym ze zintegrowanym osadnikiem zawieszin oraz zawracanie ich ponownie do procesu,
- podczyszczanie wód brudnych w pionowym ze zintegrowanym osadnikiem zawieszin oraz zawracanie ich ponownie do procesu,
- skanalizowane i utwardzone powierzchnie,
- prowadzenie tlenowej stabilizacji odpadów w bioreaktorach betonowych (brak możliwości uwolnienia podczas normalnej pracy instalacji odcieków do środowiska),
- ujmowanie powstających odcieków w procesie stabilizacji, odcieków z biofiltra i płuczki oraz gromadzenie ich w szczelnym zbiorniku wód procesowych oraz zawracanie do procesu.

2) Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj:

- instalacja mechanicznego przetwarzania wyposażona jest w wysokosprawny pulsacyjny filtr tkaninowy,
- powietrze procesowe z tlenowej stabilizacji odpadów jest podczyszczane w płuczce wodnej i następnie oczyszczane w biofiltrze, o czasie przebywania w nim gazów odlotowych przez okres minimum 30 sekund.

3) Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem, tj:

- obudowanie hałaśliwych obszarów/działań wewnątrz budynków,

- dobór wentylatorów i klimatyzatorów z uwzględnieniem minimalizacji emisji hałasu,
- utrzymywanie urządzeń i sprzętu na wysokim poziomie sprawności tak aby nie wpływały na pogorszenie poziomu hałasu do środowiska (systematyczne przeprowadzanie przeglądów, konserwacji).

4) Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami, tj:

- bieżąca kontrola parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- dostosowanie sposobu prowadzenia procesów przetwarzania odpadów do poszczególnych rodzajów odpadów,
- oszczędność wykorzystywanych materiałów i surowców,
- kontrolowanie ilości i jakości powstających odpadów,
- gromadzenie powstających odpadów w sposób selektywny, umożliwiający ich dalsze przekazanie do przetwarzania,
- wytwarzane odpady magazynowane są w sposób selektywny, w sposób zabezpieczający środowisko naturalne, w tym przede wszystkim środowisko gruntowo-wodne,
- odpady, które tego wymagają zabezpieczone są dodatkowo przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych (np. magazynowanie w pojemnikach, pod wiatą, w pomieszczeniach zamkniętych), tak aby nie pogorszyć ich jakości.

5.2. Instalacje nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko.

6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywną gospodarkę energetyczną zakładu zapewniają:

- sterowany komputerowo system napowietrzania tuneli (ograniczenie zużycia energii poprzez ograniczenie pracy wentylatorów do minimum zapewniającego wymagany poziom napowietżenia wsadu),
- sterowany komputerowo system nawodnienia tuneli (ograniczenie zużycia energii poprzez ograniczenie pracy pomp do minimum zapewniającego wymagany poziom nawodnienia wsadu),
- prowadzenie procesu tlenowej stabilizacji i kompostowania odpadów w technologii intensywnej w tunelach (ograniczenie zużycia ON w ładowarce w porównaniu do technologii z dojrzewaniem na pryzmach)
- komputerowy system sterowania odrębny dla każdego z tuneli (możliwość optymalizacji warunków procesu odrębnie w każdym z tuneli w zależności od fazy procesu oraz rodzaju przetwarzanych odpadów – efektywne wykorzystywanie energii elektrycznej)
- poddawanie okresowym przeglądom urządzeń elektrycznych w celu wykluczenia zwiększonego poboru energii elektrycznej,
- eliminowanie zbędnego oświetlenia oraz optymalizacja pracy oświetlenia,
- prowadzenie monitoringu zużycia energii.

7. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- magazynowanie oleju napędowego w szczelnym dwupłaszczowym zbiorniku specjalnie przeznaczonym do tego celu,
- wykonywanie raz w roku inspekcji wizualnej w celu stwierdzenia ewentualnych nieszczelności zbiornika na olej napędowy,
- wyposażenie osób odpowiedzialnych za załadunek oleju napędowego do maszyn i urządzeń w sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków,
- magazynowanie odcieków z procesu stabilizacji odpadów w szczelnym żelbetowym zbiorniku o pojemności 30 m³,
- transportowanie odcieków z Zakładu Komunalnego Sp. z o. o. szczelnymi rurociągami,
- transportowanie odcieków wewnątrz instalacji stabilizacji/kompostowania szczelnymi rurociągami,
- prowadzenie tlenowej stabilizacji odpadów w bioreaktorach betonowych (brak możliwości uwolnienia podczas normalnej pracy instalacji odcieków do środowiska),
- ujmowanie powstających odcieków w procesie stabilizacji, odcieków z biofiltra i płuczki oraz gromadzenie ich w szczelnym zbiorniku wód procesowych oraz zwracanie do procesu,
- transport odpadów do tunelu logistycznego obudowanym taśmociągiem,
- kontrola stanu technicznego zbiorników w których gromadzone są ścieki (odcieki).

8. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe

8.1. Zakres monitoringu parametrów technologicznych:

Monitorowanie parametrów procesów technologicznych jest kontrolowany poprzez:

- ilości zużycia poszczególnych odpadów,
- ilości zużycia poszczególnych mediów (energii i wody),
- pomiar temperatury i zawartości tlenu w powietrzu odlotowym z tuneli do biologicznego przetwarzania odpadów,
- pomiar temperatury i ciśnienia powietrza wprowadzanego do tuneli do biologicznego przetwarzania odpadów.

8.2. Monitoring emisji do powietrza

1) Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów

Monitorowanie wielkości emisji z instalacji dla instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzi na podstawie pomiarów emisji pyłu, amoniaku i siarkowodoru w gazach emitowanych z emitorów E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7 wykonywanych z częstotliwością raz na 2 lata. Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w 2016 r.

Pomiary emisji prowadzić podczas eksploatacji wszystkich instalacji w poszczególnych halach, przy ich nominalnym obciążeniu.

Podczas pomiarów emisji należy równolegle rejestrować ilość odpadów poddawanych mechanicznemu przetwarzaniu, oraz ilość odpadów przyjętych i przekazanych do przetwarzania mechanicznego z hali przyjęcia odpadów.

Dane te należy zarejestrować i dołączyć do wyników pomiarów. Do wyników pomiarów należy dołączyć także informację o rodzaju instalacji, eksploatowanych podczas prowadzenia pomiarów a także informację o ilości przyjętych odpadów w dobie, w której pomiary zostały wykonane.

W przypadku prowadzenia pomiarów emisji wykonywać je w oparciu o następujące metody:

Tabela nr 15.

| Lp. | Substancja | Metodyka |
|-----|-------------|--|
| 1 | Pył ogółem | Metoda grawimetryczna zgodnie z PN-Z-04030-7:1994 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną lub inną metodą wzorcowaną grawimetrycznie, dostosowaną do stężenia pyłu w badanych gazach odlotowych |
| 2 | Amoniak | Metoda spektrofotometryczna lub inna metodyka objęta zakresem akredytacji laboratorium wykonującego pomiary, dostosowana do stężenia amoniaku w badanych gazach odlotowych |
| 3 | Siarkowódór | Metoda spektrofotometryczna lub inną metodyką objęta zakresem akredytacji laboratorium wykonującego pomiary, dostosowaną do stężenia siarkowodoru w badanych gazach odlotowych |

2) Usytuowanie stanowisk do pomiarów emisji substancji do powietrza

Tabela nr 16.

| Nr emitora | Nazwa źródła emisji | długość przed przekrojem pomiarowy [m]/ długość za przekrojem pomiarowym [m] | DH [m] | Liczba przekrojów pomiarowych |
|------------|--|---|--------|-------------------------------|
| E1 | Hala przyjęcia odpadów | >5DH/>0,5DH , przed 1,60m za 0,33m | 0,3 | 1 |
| E2 | Hala przyjęcia odpadów | >5DH/>0,5DH , przed 1,60m za 0,33m | 0,3 | 1 |
| E3 | Hala przyjęcia odpadów | >5DH/>0,5DH , przed 1,60m za 0,33m | 0,3 | 1 |
| E4 | Hala przyjęcia odpadów | >5DH/>0,5DH , przed 1,60m za 0,33m | 0,3 | 1 |
| E5 | Hala obróbki mechanicznej odpadów | <5DH>1DH/>2DH, przed 1,90m za 4,40m | 0,9 | 1 |
| E6 | Hala obróbki mechanicznej odpadów – wentylacja mechaniczna | >5DH/>0,5DH , przed 1,60m za 0,33m | 0,3 | 1 |
| E7 | Hala obróbki mechanicznej odpadów – wentylacja mechaniczna | >5DH/>0,5DH , przed 1,60m za 0,33m | 0,3 | 1 |

3) Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów

W 2016 r. przeprowadzić, nad jednym z dwu eksploatowanych biofiltrów, usytuowanych na dachu bioreaktorów przeznaczonych do tlenowej stabilizacji odpadów – w jego centralnej części, pomiary stężeń w powietrzu amoniaku, siarkowodoru oraz całkowitego węgla organicznego – metodami dowolnymi, dostosowanymi do stężeń tych substancji w powietrzu nad biofiltrem. Pomiary wykonać należy przy bezwietrznej pogodzie, podczas eksploatacji wszystkich bioreaktorów, z których gazy odlotowe oczyszczane są w biofiltrze, na którym pomiary będą prowadzone.

Do czasu wykonania tych pomiarów, emisję substancji z procesu tlenowej stabilizacji odpadów określać na podstawie wskaźników emisji przyjętych do sporządzenia wniosku o udzielenie niniejszego pozwolenia, z uwzględnieniem czasu eksploatacji instalacji oraz ilości odpadów poddanych tlenowej stabilizacji.

9. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, o zakresie i sposobie monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1

1) Wyniki pomiarów emisji i stężeń substancji, o których mowa w punkcie 8.2. należy przesyłać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 1 miesiąca od dnia ich wykonania.

W przypadku pomiarów emisji, wyniki przedstawić zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie – obecnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. nr 215, poz. 1366).

W przypadku pomiarów stężeń substancji nad biofiltrem tuneli tlenowej stabilizacji odpadów należy przedstawić całość materiału pomiarowego, służącego do ustalenia stężenia mierzonych substancji w powietrzu, łącznie z natężeniem przepływu gazów przez biofiltr, ustalonym na podstawie parametrów pracy wentylatorów.

2) Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

10. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska:

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania organowi ochrony środowiska oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu:

- sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców,
- sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego,
- czasu eksploatacji instalacji w hali przyjęcia i poszczególnych instalacji w hali przetwarzania odpadów wraz z ilością odpadów:
 - przekazanych w tym czasie do tlenowej stabilizacji odpadów,
 - wytworzonych jako paliwo alternatywne,
 - przekazanych do dalszego przetworzenia w zakładzie paliw alternatywnych w Górażdżach,
 - skierowanych do unieszkodliwienia Zakładowi Komunalnemu Sp. z o. o. w Opolu,
 - przekazanych do przesiania Zakładowi Komunalnemu Sp. z o. o. w Opolu,
- ilości wykorzystanego oleju napędowego w hali przyjęć odpadów do zasilania eksploatowanej tam ładowarki,

w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

11. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Instalacja poddawana jest raz w tygodniu przeglądom i konserwacjom. Dla instalacji biologicznej zostały stworzone listy systematycznego przeglądu urządzeń.

Zakład wyposażony jest w środki ochrony ppoż. i posiada instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga została przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, bądź środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

- natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska,
- niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
- przedłożenie wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

W razie wystąpienia pożaru na obiektach wchodzących w skład instalacji niezwłocznie zawiadomiona zostanie Państwowa Straż Pożarna.

12. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

1) Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie obowiązywania niniejszego pozwolenia.

Jeżeli zajdzie taka konieczność w przyszłości, prace będą prowadzone zgodnie z obowiązującymi wówczas przepisami prawa budowlanego oraz w zakresie ochrony środowiska.

Działania które zostaną podjęte w przypadku zakończenia funkcjonowania instalacji będą obejmowały m.in.:

- podanie terminu planowanego zaprzestania eksploatacji instalacji,
- przekazanie wszystkich znajdujących się na terenie obiektu odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia na zagospodarowanie tych odpadów,
- wypompowanie ze zbiorników wód procesowych i przekazanie ich podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia,
- demontaż obiektów, maszyn, urządzeń,
- zagospodarowanie odpadów pochodzących z demontaży, zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującego w dniu likwidacji,

- przekazanie odpadów przedsiębiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami,
 - przekazanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wyłącznie podmiotom posiadającym stosowny wpis do rejestru jako zbierający i/lub przetwarzający zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny,
 - wykonanie raportu końcowego zawierającego informacje na temat zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko stosowanymi, produkowanymi lub uwalnianymi przez wymagające pozwolenia zintegrowane instalacje, położone na terenie zakładu, w tym wyniki badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.
- 2) O zamiarze likwidacji instalacji objętej niniejszą decyzją należy poinformować organ ochrony środowiska w celu ustalenia warunków bezpiecznej likwidacji instalacji.

13. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Remondis Opole Sp. z o.o. pismem z 15.08.2014 r., bez numeru (wpływ do UMWO 29.08.2014 r. wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69.

Do ww. pisma dołączono:

- dokumentację pn. „Dokumentacja do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego” opracowaną przez Tomasza Pajączkowskiego w sierpniu 2014 r. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego.

Mając na względzie przepisy obowiązujące w dniu wpływu wniosku, tj. art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska oraz biorąc pod uwagę fakt, że przedmiotowe przedsięwzięcie zostało zakwalifikowane do przedsięwzięcia wymienionego w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), czyli jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów inna niż wymieniona w §2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego (przedsięwzięcia mogącego potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko), Marszałek Województwa Opolskiego nie mógł uznać się za organ właściwy do rozpatrzenia przedmiotowego wniosku, zatem pismem nr DOŚ.7222.37.2014.JZ z 4.09.2014 r. przekazał wniosek wraz z dokumentacją do organu właściwego w sprawie, a więc do Prezydenta Miasta Opola.

Prezydent Miasta Opola odesłał organowi wniosek przy piśmie nr OŚR.6233.3.2014.IZ z 18.09.2014 r.

Remondis Opole Sp. z o. o. pismem z dnia 7.10.2014 r., bez numeru (wpływ do UMWO 8.10.2014 r.) przesłał uszczegółowienie informacji zawartych we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, wskazując na powiązanie technologiczne instalacji eksploatowanych na terenie Remondis Opole Sp. z o. o. z instalacją do składowania odpadów prowadzoną przez Zakład

Komunalny Sp. z o. o. w Opolu, którego wody odciekowe są wykorzystywane do zraszania odpadów w tunelach do biologicznego przetwarzania odpadów.

Organ pismem nr DOŚ.III.7222.6.24.2014.MJP z 10.10.2014 r. wystąpił do Departamentu Prawnego Ministerstwa Środowiska z prośbą o wyrażenie opinii w kwestii dotyczącej ustalenia organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, eksploatowanej przez Remondis Opole Sp. z o. o.

Pan Dominik Gajewski, Zastępca Dyrektora Departamentu Prawnego, pismem nr DP-022-128/48947/14/KA z 8.12.2014 r. wskazał, że ustalając organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego należy mieć na względzie przepisy ustawy Prawo ochrony środowiska, więc organem właściwym w sprawie był starosta oraz że instalacje eksploatowane przez Remondis Opole Sp. z o. o. są powiązane z instalacją do składowania odpadów Zakładu Komunalnego Sp. z o. o. w sposób funkcjonalny, a nie w sposób technologiczny, dlatego nie można w tym przypadku zastosować przepisów art.378 ust. 2b ustawy Poś.

Biorąc pod uwagę powyższe organ wystąpił do Naczelnego Sądu Administracyjnego w Warszawie z wnioskiem nr DOŚ.7222.37.2014 z 8.01.2015 r. o rozstrzygnięcie sporu kompetencyjnego, pomiędzy Marszałkiem Województwa Opolskiego a Prezydentem Miasta Opola.

Dnia 6 lutego 2015 r. mocą art. 3 ustawy z dnia 15 stycznia 2015 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2015 r., poz. 122) dodano w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) art. 378 ust. 2a pkt 3, zgodnie z którym marszałek województwa jest właściwy w sprawach pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych i dla instalacji określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami jako regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych.

Tym samym na mocy wskazanego przepisu Marszałek Województwa Opolskiego stał się – wobec braku przepisów przejściowych - z dniem wejścia w życie ustawy nowelizującej (z dniem 6.02.2015 r.) organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla budowanej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69.

Mając na względzie zmianę przepisów prawa organ pismem z 23.02.2015 r. wycofał wniosek złożony do Naczelnego Sądu Administracyjnego w sprawie rozstrzygnięcie sporu kompetencyjnego, co umożliwiło Marszałkowi Województwa Opolskiego podjęcia postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego Remondis Opole Sp. z o. o. dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69.

Naczelnny Sąd Administracyjny pismem z 16.03.2015 r. (wpływ do UMWO 19.03.2015 r.) przesłała do organu orzeczenie o umorzeniu postępowania z dnia 12.03.2015 r., sygn. akt. II OW 7/15 w sprawie o rozstrzygnięcie sporu o właściwość pomiędzy Marszałkiem Województwa Opolskiego a Prezydentem Miasta Opola w sprawie rozpatrzenia wniosku Remondis Opole Sp. z o. o. w Opolu.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm. - zwaną dalej ustawą Poś), w związku z ust. 5 pkt 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), instalacja eksploatowana na terenie Remondis Opole Sp. z o. o. jako instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego,

w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Poś, w związku z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) oraz „Planem Gospodarki Odpadami dla Województwa Opolskiego na lata 2012-2017”, zgodnie z którym instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów prowadzona przez Remondis Opole Sp. z o. o. jest instalacją regionalną dla Regionu Centralnego (instalacja istniejąca, konieczna do rozbudowy) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 4198,00 złotych, tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy Poś. Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej od wydania pozwolenia.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy Poś, organ 13 listopada 2014 r. nr DOŚ.7222.37.2014.JZ przesłał wniosek o wydanie pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69 i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (17 marca 2015 r.), w Gazecie Wyborczej (21-22 marca 2014 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Opolu (18 marca 2015 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (18 marca 2015 r.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożone przez Spółkę materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i 208 ustawy Poś danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku, a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, Marszałek Województwa Opolskiego pismem z 21 listopada 2014 r. wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku o: weryfikację czasu na jaki ma być wydane pozwolenie, ponowną delimitację instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, opis stosowanych sposobów zapobiegających emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych, propozycji dotyczących sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, deklarowany termin oddania instalacji do eksploatacji, dokument określający czy teren na którym znajduje się instalacja i tereny sąsiadujące należą do rodzajów terenów o których mowa w art. 113 ust. 2 ustawy Poś, przedstawienie bilansu masowego z rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, proponowane procedury monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza, wskazanie lokalizacji stanowisk pomiarowych, określenie wprowadzanych do powietrza rodzajów i ilości gazów lub pyłów przypadających na jednostkę wykorzystywanego surowca, materiału, paliwa lub powstającego produktu, określenie w jaki sposób wyznaczono aerodynamiczną szorstkość terenu,

wyjaśnienie pojęcia „instalacja biologiczna”, określenie ilości wody pobieranej na cele poszczególnych instalacji objętych wnioskiem z podziałem tych ilości na źródło pochodzenia, określenie ilości ścieków przemysłowych powstających z poszczególnych instalacji objętych wnioskiem.

Spółka uzupełniła braki przy piśmie z 1.12.2014 r., bez numeru (wpływ do UMWO 04.12.2014 r.).

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że niektóre zawarte w nim dane i informacje wymagają ponownego przeanalizowania przez podmiot ubiegający się o wydanie pozwolenia i weryfikacji dokonanych we wniosku założeń oraz złożenia dodatkowych wyjaśnień, dlatego organ pismami nr DOŚ.7222.37.2014.JZ: z 16.04.2015 r. i z 14.05.2015 r. wezwał Spółkę do jego uzupełnienia. W odpowiedzi na ww. wezwania wnioskodawca uzupełnił wniosek o brakujące informacje, w tym o dodatkowe obliczenia wpływu instalacji objętych wnioskiem na stan środowiska, uwzględniające zweryfikowane dane co do charakterystyki technicznej posiadanych urządzeń technologicznych, jak i zakładanego czasu eksploatacji poszczególnych instalacji. Uzupełnienia wniosku zostały przekazane przy pismach: z 5.05.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 7.05.2015 r.), 22.05.2015 r., bez numeru (wpływ do UMWO 21.05.2015 r.) i z 28.05.2015 r. nr MBP/MS/114/2015 (wpływ do UMWO 29.05.2015 r.).

Analiza całości zgromadzonego materiału pozwoliła uznać, że wniosek jest kompletny, spełniający wymagania przepisów, zarówno ustawy Prawo ochrony środowiska, jak i ustawy o odpadach, a zawarte w nim dane pozwalają stwierdzić, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości środowiska i spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik oraz że zaproponowany sposób postępowania z odpadami jest zgodny z „Planem Gospodarki Odpadami dla Województwa Opolskiego na lata 2012-2017” i wobec tego może stanowić podstawę do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Wobec powyższego niniejszą decyzją, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1 oraz art. 201 ust. 1 ustawy *Poś*, udzielono pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na terenie Remondis Opole Sp. z o.o. przy ul. Podmiejskiej 69 w Opolu.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2, 2a pkt 1 i ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, 5, 6 i 8, art. 224 ust. 1 i 2 ustawy *Poś*.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację ma tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczeń standardów emisji hałasu na terenie normowanym w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* Spółka przedłożyła dokument pn. „Raport początkowy” opracowany przez Tomasza Pajączkowskiego w grudniu 2014 r. Raport ten składa się z ośmiu etapów (części) i został przygotowany w oparciu o wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowania sprawozdań bazowych, na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych. W „Raporcie początkowym” przedstawiono stan zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych przed rozpoczęciem działalności Zakładu na podstawie przeprowadzonych analiz dokumentów. Zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wykorzystywanych w wymagających pozwolenia zintegrowanego instalacjach, położonych na terenie Remondis Opole Sp. z o.o. w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69, przedstawiając ich klasę zagrożenia oraz kody zwrotów wskazujących rodzaj zagrożenia, zgodnie z art. 3 rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (rozporządzenia CLP), a także sposoby i miejsca ich magazynowania, stosowania oraz wielkość zużycia.

W związku z prowadzoną działalnością w przeszłości, sąsiedztwem składowiska odpadów oraz w związku z występowaniem na terenie instalacji objętej wnioskiem substancji stwarzających zagrożenie dla gleb, ziemi i wód wykonano sześć odwiertów zlokalizowanych przy obiektach instalacji stwarzających potencjalne zagrożenie dla środowiska gruntowo-wodnego i jedną na terenie zielonym naturalnym. We wszystkich punktach pomiarowych pobrano uśrednione próbki z przedziału głębokości 0,0-2,0 m ppt., a w otworach nr 3 i 6, przy głęboko posadowionych obiektach również z przedziału głębokości 4,0-5,0 m ppt., które poddano analizie w zakresie oceny występowania na nich zidentyfikowanych substancji.

W zakresie oceny zanieczyszczenia wód podziemnych posłużono się wynikami analizy wody z otworów obserwacyjnych monitoringu lokalnego miejskiego składowiska odpadów usytuowanych w pobliżu zakładu, na kierunku odpływu wód ze składowiska.

Przeprowadzono analizę ryzyka, która wykazała, że żadna z substancji nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, określono położenie, zagospodarowanie i ogólną charakterystykę terenu, jego warunki gruntowo-wodne. Przeprowadzona analiza wykazała, że na terenie Zakładu nie występują substancje stwarzające istotne ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego. Spółka dokonała analizy jakości środowiska glebowego, poprzez pobór próbek gleby na obszarze, na którym można byłoby ewentualnie podejrzewać występowanie stężeń zanieczyszczeń. Wyniki badań gleby z poszczególnych głębokości z sześciu otworów badawczych wykazały, że żadna z badanych substancji nie przekracza dopuszczalnych wartości określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165, poz. 1359).

We wniosku wykazano, że instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*.

Dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zakres i sposób monitorowania emisji jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych oraz w dokumencie referencyjnym „Zintegrowane Zapobieganie i Kontrola Zanieczyszczeń. Dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik. Przemysł Przetwarzania Odpadów” opracowany w sierpniu 2006 r.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami BAT w odniesieniu do

wymagań wynikających z ww. dokumentu referencyjnego oraz sposób spełnienia tych wymagań przez instalację, które przedstawiono poniżej.

| Dokument BAT | Wymagania BAT | Spełnienie wymagań BAT |
|---|--|---|
| Waste Treatments Industries 5.1 Ogólne BAT | Zarządzanie środowiskiem | Eksploatacja instalacji prowadzona będzie zgodnie z procedurami postępowania na każdym z etapów przetwarzania odpadów. Pracownicy poddani zostaną przeszkolenia przez dostawcę technologii w zakresie prawidłowej eksploatacji instalacji. Nadzór nad prawidłową eksploatacją instalacji oraz przebiegiem procesów prowadził będzie technolog. Przebieg procesu technologicznego w reaktorach (tunelach) kontrolowany będzie automatycznie oraz archiwizowany. Zapis ten pozwoli na szybkie stwierdzenie ewentualnych nieprawidłowości i pozwoli na wdrożenie procedur naprawczych. Procedury postępowania uwzględniać będą ewentualne sytuacje awaryjne oraz działania naprawcze i zapobiegawcze. Podejmowane działania konsultowane będą z dostawcą technologii aby zoptymalizować ich skuteczność. Prowadzenie systematycznej analizy jakości przetworzonych odpadów zgodnie z wymaganiami przepisów prawnych. Prowadzenie zestawień rocznych w zakresie ilości i rodzajów przetwarzanych odpadów, ilości i jakości odpadów powstałych po procesie przetwarzania, ilości z uwzględnieniem bilansu kwartalnego. Dopuszczenie do pracy bezpośrednio przy procesach przetwarzania odpadów wyłącznie pracowników, którzy przeszli odpowiednie szkolenie w zakresie przepisów BHP i p.poż. Zapewnienie odpowiedniej liczby pracowników, w stosunku do zapotrzebowania, aby umożliwić prawidłowe prowadzenie procesów przetwarzania odpadów. |
| | Kontrola w zakresie jakości odpadów poddawanych przetwarzaniu w instalacji | Instalacja służyła będzie przede wszystkim do przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej na terenie Zakładu ze zmieszanych odpadów komunalnych. Zapewnienie odpowiedniej jakości odpadów przeznaczonych do przetwarzania biologicznego umożliwią następujące działania: <ul style="list-style-type: none"> • kontrola odpadów dowożonych do Zakładu, • odmowa przyjęcia odpadów, co do których zachodzi podejrzenie, że mogą zawierać substancje niebezpieczne, • mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, celem wydzielenia jedynie frakcji ulegającej biodegradacji przeznaczonej do procesu przetwarzania biologicznego, • okresowa analiza odpadów (np. w zależności od pory roku, która może warunkować jakość odpadów - zawartość substancji organicznej w odpadach), • kontrola wilgotności odpadów przeznaczonych do przetwarzania biologicznego jako parametru mającego wpływ na prawidłowy przebieg procesu, • wyznaczenie miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, który zapewni ochronę przed ewentualnym przedostawaniem się zanieczyszczeń do środowiska. |
| | Kontrola w zakresie jakości odpadów powstałych w wyniku prowadzonego procesu przetwarzania | Odpady powstałe w wyniku procesu przetwarzania biologicznego poddawane będą badaniom zgodnie z obowiązującymi przepisami. |

| | | |
|--|--|--|
| | Magazynowanie i obsługa | Wyznaczone miejsca magazynowania odpadów na terenie Zakładu zapobiegą ich potencjalnemu, negatywnemu oddziaływaniu na środowisko naturalne. Lokalizacja poszczególnych elementów instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów pozwoli na minimalizację zapotrzebowania na transport przetwarzanych biologicznie odpadów. |
| | Przetwarzanie emisji do powietrza | <i>Stabilizacja tlenowa odpadów - faza intensywna oraz dojrzewanie prowadzone będzie w reaktorach (tunelach) zamkniętych z ujęciem i oczyszczaniem powietrza procesowego.</i> |
| | Gospodarka ściekami | <i>Gospodarka ściekowa jest uregulowana. W ramach prowadzonej działalności nie odprowadza się ścieków do środowiska. Ścieki technologiczne oraz wody opadowe i roztopowe wykorzystywane będą w procesie zraszania odpadów.</i> |
| | Zarządzanie pozostałościami generowanymi przez proces | <i>Wszystkie odpady oddawane procesowi biologicznego przetwarzania, jak i odpady powstające w wyniku tego procesu poddawane będą ewidencji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi. Zarządzający instalacją sporządza będzie coroczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami.</i> |
| Waste Treatments Industries 5.2 Przetwarzanie biologiczne | Dostosowanie dopuszczalnych rodzajów odpadów i procesów oddzielania zgodnie z rodzajem przeprowadzonego procesu i stosowanej techniki ograniczania. | <i>Główną frakcją przeznaczoną do przetwarzania biologicznego będzie frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych. Frakcja ta będzie powstawać w wyniku wcześniejszego mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, które pozwoli wydzielić frakcje nierozkładalne biologicznie oraz frakcje odpadów nadające się do przetworzenia w inny sposób niż przetwarzanie biologiczne.</i> |
| | Zapewnienie jednorodnego składu wsadu do procesu | <i>Stabilizacji tlenowej poddawana będzie przede wszystkim frakcja 0-80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych. Frakcja ta posiada dość jednorodną strukturę. Dodatkowo podczas załadunku tunelu możliwa jest homogenizacja wsadu poprzez wymieszanie poszczególnych partii frakcji. <i>Powyższe działania pozwolą na optymalizację procesu dla poszczególnych rodzajów odpadów.</i></i> |
| | Recykulacja wody poprocesowej lub odpadów w ramach instalacji tlenowej stabilizacji dla wyeliminowania emisji wód na zewnątrz | <i>Zużyta kora kalibrowana, która jest wkładem do biofiltra może być wykorzystana do produkcji paliwa alternatywnego. Odpady znajdujące się w tunelach kompostowych nie będą stale zraszane wodą. Zastosowanie zamykanych tuneli sprawia, że znajdujące się w nich odpady nie będą nadmiernie wysychać i zachowają wilgotność zapewniającą odpowiednie warunki stabilizacji/kompostowania. W przypadku jednak obniżenia wilgotności stabilizowanych/kompostowanych odpadów możliwe jest jednak ich zwilżenie wodą.</i> |
| | Zminimalizowanie wytwarzania gazu procesowego. | <i>Napowietrzanie i odprowadzanie powietrza poprocesowego jest kontrolowane automatycznie. Powietrze podprocesowe jest oczyszczane.</i> |
| | Skuteczność usuwania biofiltra jest określana przez czas przebywania gazu w złożu nośnika. Efektywne czasy przebywania zazwyczaj wynoszą od 30 do 60 sekund dla większości zastosowań stabilizacji tlenowej. | <i>Parametry prowadzonej stabilizacji będą na bieżąco poddawane kontroli poprzez zainstalowany elektroniczny system prowadzenia procesu. Powietrze procesowe będzie odprowadzane poprzez biofiltr, w którym przewiduje się czas styku oczyszczanego powietrza min. 30 s.</i> |

| | | |
|--|--|--|
| | Należy ograniczać emisje do wód, w tym zwłaszcza emisje azotu ogólnego, amoniaku, azotynów i azotanów. | <i>Wszystkie ścieki procesowe będą ujmowane i odprowadzane do zbiornika procesowego z którego będą ponownie czerpane do procesu.</i> |
| | Nieustanne nabywanie wiedzy na temat połączenia między kontrolowanymi zmiennymi degradacji, a zmierzonymi emisjami gazowymi | <i>Zastosowana technologia pozwala na tworzenie korelacji pomiędzy kontrolowanymi zmiennymi degradacji biologicznej, a wielkością emisji gazowych – istnieje taka techniczna możliwość.</i> |
| | Redukcja emisji związków azotu poprzez zoptymalizowanie wskaźnika C:N | <i>Prowadzony proces stabilizacji tlenowej w tunelach umożliwia redukcję emisji związków azotu poprzez zoptymalizowanie wskaźnika C:N</i> |
| Rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych składa się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych | <i>Instalacje do mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowane są na terenie jednego Zakładu, a procesy przetwarzania są ze sobą w pełni powiązane technologicznie.</i> |
| | W procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wydziela się frakcję o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji, wymagającą biologicznego przetwarzania | <i>Zainstalowane w hali sortowni sito umożliwia wydzielenie frakcji ≤80 mm.</i> |
| | <p>Procesy biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się zgodnie z następującymi wymaganiami:</p> <p>1) odpady, o których mowa w ust. 1, są przetwarzane z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie;</p> <p>2) przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces odbywa się w zamkniętym reaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem,</p> <p>z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery,</p> <p>do czasu osiągnięcia wartości AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy;</p> <p>3) łączny czas przetwarzania, o którym mowa w pkt 1, może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów określonych w § 6 ust. 1.</p> | <p><i>Przewidywany czas stabilizacji intensywnej w tunelach min. 2 tygodnie.</i></p> <p><i>Ostateczny czas prowadzenia procesu zostanie ustalony w trakcie eksploatacji instalacji na podstawie monitoringu parametrów stabilizatu, tak aby spełnić wymagania przepisów prawnych.</i></p> <p><i>Proces stabilizacji intensywnej prowadzony będzie w reaktorach zamkniętych, z aktywnym napowietrzaniem, ujęciem i oczyszczeniem powietrza procesowego.</i></p> <p><i>Proces dojrzewania prowadzony będzie również w reaktorach zamkniętych, z ujęciem i oczyszczeniem powietrza procesowego.</i></p> |

| | | |
|--|---|---|
| | <p>Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów, zwane dalej „stabilizatem” klasyfikuje się pod kodem 19 05 99</p> | <p>W wyniku biologicznego przetwarzania otrzymuje się odpad, który jest klasyfikowany jako 19 05 99. Odpad taki może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów po osiągnięciu wymaganych parametrów. W przypadku możliwości jego odzysku np. do rekultywacji biologicznej składowiska odpadów w dalszym procesie odpad ten jest waloryzowany na sicie 20 mm, w wyniku czego frakcja < 20 mm stanowi odpad o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom. Frakcja > 20 mm w postaci odpadu o kodzie 19 05 99 jest unieszkodliwiana na składowisku odpadów</p> |
| | <p>Proces biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych powinien być prowadzony w taki sposób, aby uzyskany stabilizat spełniał następujące wymagania:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacji w stosunku do masy organicznej w odpadach mieszony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40% lub 3) wartość AT₄ jest mniejsza niż 10 mgO₂/g suchej masy. | <p>Proces biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych będzie prowadzony tak, że w uzyskanym stabilizacie wartość AT₄ jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy.</p> |
| | <p>Wymagania stawiane stabilizatowi uważa się za spełnione, jeżeli są potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane lub posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu.</p> <p>Próbki do badań pobiera przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu.</p> | <p>Pobór prób i badania odpadów powierzone będzie laboratorium akredytowanym lub posiadającym certyfikat wdrożonego systemu jakości.</p> |
| | <p>Rocznie pobiera się i bada 12 próbek (po jednej w każdym miesiącu).</p> | <p>Liczba próbek będzie zgodna z obowiązującym rozporządzeniem lub większa</p> |
| | <p>Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie w zamkniętym bioreaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT₄.</p> | <p>Proces biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych prowadzony jest w zamkniętych tunelach (bioreaktorach), z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery</p> |

| | | |
|--|--|---|
| | Unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji i procesu kompostowania poprzez kontrolę przebiegu tych procesów oraz ilości wprowadzanego powietrza i dostosowanie napowietrzania. | Proces biologicznego przetwarzania i kompostowania podlega kontroli przebiegu oraz ilości wprowadzanego powietrza i dostosowania napowietrzania. |
| | Miejsca wyładunku i przechowywania odpadów mają mieć nienasiąkliwą i skanalizowaną powierzchnię, aby móc zbierać ewentualne wycieki | Teren wyładunku, magazynowania odpadów ma powierzchnię utwardzoną i jest skanalizowany – odcieki są odprowadzane do zbiornika żelbetowego i zawracane ponownie do procesu. |
| | Teren na którym prowadzony jest proces powinien posiadać pełne betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania odpadów, w tym na terenie prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej (w pierwszym i drugim etapie) - ze spadkami w kierunku wewnętrznych zakładowych systemów odwadniania prowadzonych do zbiorników magazynowych lub osadników, które mogą gromadzić wodę deszczową i inne przecieki. | Teren na którym prowadzony jest proces stabilizacji tlenowej posiada betonowe podłoże oraz jest wyposażone w system kanalizacji z ujściem do zbiornika żelbetowego i zawracane ponownie do procesu. |
| | Do procesu należy dopuszczać rodzaje odpadów zgodnie z rodzajem przeprowadzanego procesu | Rodzaje odpadów dopuszczalnych do stabilizacji tlenowej są zgodne z prowadzonym procesem. Odpady te łatwo ulegają biodegradacji. |
| | Proces powinien być prowadzony w całkowicie zamkniętych bioreaktorach | Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w tunelach (bioreaktorach). |
| | Przy prowadzeniu procesu należy unikać warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego poprzez kontrolowanie fermentacji i dostawy powietrza | Unikanie warunków beztlenowych w czasie prowadzenia procesu stabilizacji jest realizowane poprzez odpowiednie napowietrzanie i przerzucanie stabilizowanych odpadów. |

| | |
|---|---|
| <p>Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegające na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania prowadzi do wytwarzania odpadów, które klasyfikuje się zgodnie z obowiązującymi przepisami, w zależności od ich właściwości, jako odpady o kodzie:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 19 12 01, 2) 19 12 02, 3) 19 12 03, 4) 19 12 04, 5) 19 12 05, 6) 19 12 06*, 7) 19 12 07, 8) 19 12 08, 9) 19 12 10, 10) 19 12 11*, 11) 19 12 12 <p>W procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wydziela się frakcję o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji oznaczoną kodem 19 12 12, wymagającą zastosowania procesów biologicznego przetwarzania, przez które rozumie się procesy prowadzone w warunkach tlenowych lub beztlenowych, z udziałem mikroorganizmów, w wyniku których następują zmiany właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych odpadów.</p> | <p>Dostarczane na obiekt zmieszane odpady komunalne frakcjonuje się w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów. W wyniku przesiania odpadów (proces R12) powstają dwie frakcje odpadów o kodzie 19 12 12 – frakcja poniżej 80 mm (frakcja ulegająca biodegradacji) oraz frakcja powyżej 80 mm. Frakcja powyżej 80 mm kierowana jest do dalszego przerobu na paliwo alternatywne, natomiast frakcja poniżej 80 mm kierowana jest do dalszego przerobu metodą unieszkodliwiania D8, poprzez stabilizację tlenową w tunelach (bioreaktorach).</p> |
|---|---|

Stosowana technologia w instalacjach objętych niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, do których należy:

1) stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń

W instalacji nie będą wykorzystywane substancje stwarzające znaczne zagrożenie dla środowiska. Zakład nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakładzie zlokalizowany jest zbiornik z olejem napędowym. Postępowanie z tą substancją jest zgodne z zapisami karty charakterystyki. Olej jest magazynowany w sposób eliminujący możliwość przenikania do podłoża.

2) efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii

W instalacji nie będzie produkowana energia elektryczna. Ograniczenie zużycia oleju napędowego w ładowarkach i sicie prowadzone będzie poprzez wyłączenie silnika na biegu jałowym. Sito wykorzystywane do przesiewania stabilizatu wyposażone będzie w sprawny sinik diesla.

3) zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw

Reżim technologiczny instalacji zakłada taką pracę, aby zużycie wszystkich surowców, materiałów i paliw było na jak najniższym poziomie. Prowadzenie monitoringu zużycia materiałów i surowców zapewni ich racjonalne zużycie.

4) stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów

W instalacji prowadzone jest przetwarzanie odpadów. Prowadzenie przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej pozwoli na ograniczenie masy odpadów kierowanych do składowania oraz umożliwi odzysk części tych odpadów po wcześniejszym przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm. W wyniku procesów biologicznych, frakcja organiczna ulegająca biodegradacji zostaje rozłożona, częściowo zmineralizowana. Tlenowa stabilizacja ma na celu zmniejszenie masy odpadów trafiających na składowisko oraz redukcję substancji organicznej znajdującej się w odpadach, prowadzi także do higienizacji materiału poddawanego stabilizacji.

5) rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji

Przeprowadzone obliczenia wykazały że emisje mają charakter lokalny i nie powodują przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Przyjęte rozwiązania techniczne na instalacji pozwalają na ograniczenie zasięgu wielkości emisji do poziomów niepowodujących przekroczenia norm dopuszczalnych.

6) wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej

Mechaniczne przetwarzanie w ciągach technologicznych zbliżonych do eksploatowanego w instalacji objętej wnioskiem oraz stabilizacja tlenowa w tunelach jest stosowana z powodzeniem w kraju i w Europie w innych instalacjach mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

7) postęp naukowo-techniczny

Prowadzący instalację będzie uwzględniał postęp naukowo techniczny w zakresie prowadzonego procesu przetwarzania odpadów.

Zgodnie z wnioskiem strony do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 201 ustawy Poś zaliczono instalacje:

– do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie D8 (biologiczne przetwarzanie odpadów) o wydajności 60 000 Mg/rok, tj. ok. 164,4 Mg/dobę, wraz z instalacją do:

- odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie R12 (mechaniczne przetwarzanie odpadów) o wydajności 100 000 Mg/rok,
- odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, w procesie R3 (kompostowanie odpadów) o wydajności 5 000 Mg/rok,

powiązanych technologicznie z ww. instalacją biologiczną, zlokalizowanych w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69, przy czym proces waloryzacji na sicie o oczkach 20 mm odbywa się w Zakładzie Komunalnym Sp. z o. o. na podstawie umowy. Remondis Opole Sp. z o. o. planuje zakupić sito o oczkach 20 mm do 31.12.2015 r.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy Poś, w pozwoleniu określono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i wody w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W pozwoleniu określono również dla przedmiotowych instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Dla potrzeb wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego przeprowadzone zostały obliczenia wpływu emisji substancji na stan czystości powietrza. W obliczeniach uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji substancji do powietrza, bez względu na to czy wymagane jest dla nich, na mocy przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalenie emisji dopuszczalnej. Analiza wniosku w zakresie wpływu instalacji nim objętych wykazała, że na terenie Remondis Opole Sp. z o.o. prowadzone są, będące źródłem emisji substancji do powietrza, następujące procesy:

- mechaniczne przetwarzanie odpadów komunalnych oraz pozostałych odpadów innych niż niebezpieczne oraz wytwarzania paliwa alternatywnego, w instalacji w skład której wchodzi: lej zasypowy, rozdrabniacz wstępny, separator elektromagnetyczny metali Fe, sito bębnowe sortujące o prześwicie oczek co najmniej 80 mm, dwa filtrocyklony z zamknięciem śluzowym, rozdrabniacz końcowy, separator optopneumatyczny, układ transportu pneumatycznego oraz taśmowego, dwie prasy hydrauliczne oraz pulsacyjny odpylacz tkaninowy;
- biologiczne przetwarzanie odpadów poprzez stabilizację tlenową o frakcji co najmniej 80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji prowadzone w instalacji składającej się z 10 tuneli (bioreaktorów) do prowadzenia stabilizacji tlenowej (w tym jeden boks buforowy do gromadzenia odpadów przed poddaniem ich stabilizacji tlenowej), systemu napowietrzania, systemu nawadniania stabilizowanych odpadów, systemu ujęcia i oczyszczenia powietrza procesowego z tuneli (bioreaktorów) w płuczce wodnej i biofiltrze składającym się z dwóch modułów o łącznej powierzchni, otoczonych betonową ścianą o wymiarach 20,7x16,75x2 m i systemu ujęcia odcieków ze zbiornikami.

Zanieczyszczenia powstałe w hali przyjęcia odpadów oraz w hali mechanicznego przetwarzania odpadów odprowadzane są do powietrza w sposób zorganizowany, przy czym część emitowanych substancji z hali przetwarzania odprowadzana jest do powietrza za pomocą wentylacji mechanicznej eksploatowanej w tej hali. Gazy z sita sortującego i filtrocyklonów przed skierowaniem ich do powietrza oczyszczane są z pyłu w tkaninowym filtrze pulsacyjnym.

W trakcie oględzin ustalono, że redukcja masy podsitowej wynosi ok. 30%.

We wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego za podstawę ustalenia emisji substancji z poszczególnych procesów technologicznych, przyjętą następnie do obliczeń wpływu instalacji na stan czystości powietrza przyjęto:

- dla substancji emitowanych z procesów rozładunku, załadunku i transportu w hali przyjęć odpadów oraz z procesów prowadzonych w hali przetwarzania mechanicznego odpadów - wyniki pomiarów emisji przeprowadzonych w 2014 r.,
- z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – wyniki pomiarów emisji amoniaku, wykonanych w październiku 2009 r. na biofiltrze oczyszczającym gazy odlotowe z kompostowni w Coesfeld (Niemcy). Do obliczenia emisji siarkowodoru wykorzystano wskaźnik emisji dla odprowadzanego powietrza wynoszący $0,1 \text{ mg H}_2\text{S/m}^3$, określony w publikacji Schwefeleintrag in das Erdgasnetz durch Biogasanlagen DBI-Gastechnologisches Institut gGmbH Freiberg 2011 r.,
- emisję ze spalania gazów w silnikach Diesla (ładowarki, środki transportu) ustalono na podstawie maksymalnego zużycia oleju napędowego i wskaźników emisji zawartych w publikacji: Podstawy Inżynierii Ochrony Atmosfery, Wydawnictwo Politechniki Wrocławskiej, Wrocław 1993 r.

Obliczenia rozprzestrzeniania się emitowanych substancji w powietrzu wykazały, że emisja z objętych wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego instalacji nie powoduje przekroczenia

wartości dopuszczalnych stężeń w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031) ani też wartości odniesienia ustalonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 16, poz. 87).

Analiza wniosku wykazała, że żadna z instalacji eksploatowanych na terenie zakładu Remondis Opole Sp. z o.o. w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69 nie jest objęta standardami emisyjnymi określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014 r., poz. 1546).

Dołączona do wniosku informacja Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z dnia 17 marca 2015 r. nr WMŚ.7016.2.47.2015.BB o aktualnym stanie czystości powietrza w rejonie lokalizacji objętych niniejszym pozwoleniem instalacji, nie wykazuje przekroczeń wartości dopuszczalnych pyłu PM10, pyłu PM2,5 oraz dwutlenku azotu, które są emitowane z instalacji przetwarzania mechanicznego i biologicznego odpadów oraz ze środków transportu, a które są objęte standardami jakości powietrza.

Biorąc powyższe okoliczności pod uwagę, w niniejszym pozwoleniu ustalono wielkość emisji dopuszczalnej na wnioskowanym poziomie, w kg/h dla każdego źródła emisji i emitora oraz w Mg/rok z całej instalacji, uwzględniając w tej emisji jedynie źródła emisji zorganizowanej – zgodnie z przepisem art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zmianami). Jednocześnie zgodnie z przepisem art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustalono emisję dopuszczalną również dla tych substancji, które wprowadzane do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości dopuszczalnych poziomów w powietrzu lub przekroczenia 10% wartości odniesienia, uśrednionych do jednej godziny, tj. dla węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz tlenku węgla.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitatorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie przekazanych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

Tereny chronione akustycznie w związku z brakiem miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego wyznaczono na podstawie pisma Prezydenta Miasta Opola o nr OŚR.6251.12.2014.MW z 1 grudnia 2014 r.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitatorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy Poś ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1, oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami.

Zakład Remondis objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Poś i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie i zbieranie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie oraz zbieranie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie oraz zbieranie odpadów.

W związku z powyższym, biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 1 i 2 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), określono w niniejszej decyzji warunki dotyczące przetwarzania i zbierania odpadów.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Ponadto, zgodnie art. 188 ust. 2b ustawy Poś w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny oraz właściwości, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

W niniejszej decyzji wykazano również sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W procesie stabilizacji tlenowej, do nawadniania odpadów o zbyt niskiej wilgotności, wykorzystywana jest woda i ścieki pochodzące z różnych źródeł: woda z drenażu podfoliowego i odcieki ze składowiska odpadów, dostarczane przez Zakład Komunalny Sp. z o. o. w Opolu, wody opadowe i roztopowe ujmowane na swoim terenie, oraz ścieki z obiegu technologicznego. W przypadku zbyt małej ilości tych wód, do procesu może być pobierana woda z wodociągu miejskiego.

W związku z tym, że Zakład nie pobiera wód z ujęć powierzchniowych lub podziemnych na potrzeby instalacji w niniejszej decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Poś, w pozwoleniu określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby technologiczne instalacji.

Instalacja objęta niniejszą decyzją nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska, a wszystkie powstające w procesie technologicznym ścieki zawracane są ponownie do procesu. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono warunków emisji ścieków do środowiska.

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ zgodnie z wnioskiem Strony, w czasie ich trwania nie będzie występowała zwiększona emisja substancji lub energii do środowiska i nie przewiduje się wystąpienia podczas tych sytuacji warunków, które miałyby znaczny wpływ na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów, natomiast instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów będzie pracowała w trzech wariantach:

- wariant 1 - proces mechanicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych,
- wariant 2 - proces kompostowania odpadów w tunelach do biologicznego przetwarzania odpadów (w przypadku wolnych mocy przerobowych),
- wariant 3 - suszenie paliwa alternatywnego w tunelach do biologicznego przetwarzania odpadów (w przypadku wolnych mocy przerobowych).

co zostało określone w punkcie 3.6. niniejszego pozwolenia.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych określono w punkcie 5. pozwolenia. W punkcie 6. pozwolenia ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Poś* organ w punkcie 7 niniejszej decyzji określił wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe określono w punkcie 8.

Określając obowiązki związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz emisji do środowiska, organ wziął pod uwagę, że Zakład nie powoduje emisji ścieków do środowiska, jak również nie pobiera wód powierzchniowych i podziemnych na potrzeby procesu technologicznego, w związku z czym nie nałożono na Zakład obowiązków związanych z monitoringiem ilości i jakości ścieków emitowanych do środowiska oraz z monitoringiem ilości pobieranej wody na potrzeby instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Instalacje uwzględnione w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie są, na mocy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r., poz. 1542), objęte wymogiem prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Wymagania pomiarowe w zakresie emisji substancji do powietrza nie zostały również określone w konkluzjach BAT, gdyż te nie zostały dla instalacji przetwarzania odpadów dotąd opublikowane. Biorąc więc to pod uwagę oraz przepisy art. 188 ust. 3 punkt 5 oraz art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w niniejszym pozwoleniu celem, zarówno kontroli dotrzymywania wielkości emisji dopuszczalnej z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, jak i prawidłowości dokonanych założeń emisyjnych dla instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji tlenowej stabilizacji odpadów, określono obowiązki pomiarowe w zakresie zanieczyszczenia powietrza. Ustalono także formę i częstotliwość przekazywania wyników tego monitoringu właściwemu organowi ochrony środowiska, tj. Marszałkowi Ochrony Środowiska oraz właściwemu organowi kontrolnemu, tj. Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Poś* organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, z czasu eksploatacji instalacji w hali przyjęcia i poszczególnych instalacji w hali przetwarzania odpadów wraz z ilością odpadów (przekazywanych w tym czasie do tlenowej stabilizacji odpadów, wytwarzanych jako paliwo alternatywne, przekazywanych do dalszego przetworzenia w zakładzie paliw alternatywnych w Górażdżach, skierowanych do unieszkodliwienia Zakładowi Komunalnemu w Opolu, a także przekazanych do przesiania Zakładowi Komunalnemu Sp. z o. o. w Opolu), ilości wykorzystywanego oleju napędowego w hali przyjęć odpadów do zasilania eksploatowanej tam ładowarki w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni, jako corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w

pozwoleniu zintegrowanym. Natomiast wyniki pomiarów w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie 8.2. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 1 miesiąca od dnia wykonania pomiarów, zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie. Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

Zgodnie z informacją zawartą w dokumentacji dołączonej do wniosku Zakład na terenie którego zlokalizowane są instalacje, będące przedmiotem niniejszego pozwolenia, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) - zgodnie z obecnie obowiązującym rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479), stąd w pozwoleniu w punkcie 11. określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii.

Z informacji przedłożonych przez Spółkę wynika, że nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji w okresie na jaki ma być wydane pozwolenie zintegrowane, dlatego organ w punkcie 12. pozwolenia nie określił sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji, w tym sposobów usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana na terenie Remondis Opole Sp. z o. o. w Opolu przy ul. Podmiejskiej 69 spełnia wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Uwzględniając wniosek strony jak również przewidziany w art. 188 ust. 1 ustawy *Poś* termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, niniejsze pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Jednocześnie, ustalając w niniejszym pozwoleniu wielkość emisji dopuszczalnej dla źródeł emisji instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, które wcześniej były objęte pozwoleniem na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z instalacji, udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Opola nr OŚR.6225.17.2014 z 3 grudnia 2014 r., decyzję tę, na wniosek Remondis Opole Sp. z o.o., i w oparciu o art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego uchylono w punkcie I pozwolenia.

Na wniosek Spółki, w punkcie I pozwolenia, uchylono również decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 24.06.2013 r. nr DOŚ-IV.7243.1.5.2013.AS udzielającą Remondis Opole Sp. z o. o. pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zbierania i przetwarzania odpadów, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: z 20.11.2013 r. nr DOŚ-IV.7243.1.22.2013.DP oraz z 23.01.2015 r. nr DOŚ-IV.7243.1.1.2015.DP,

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmian w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, jej rozbudowie lub likwidacji, które mogą mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy *Poś*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji lub jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca

na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją 40. III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 r., poz. 1628 ze zm.), w wysokości stawki określonej od pozwolenia na wprowadzanie substancji i energii do środowiska wydane na podstawie przepisów o ochronie środowiska, tj. 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 20.08.2014 r.

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Remondis Opole Sp. z o.o.
Al. Przyjaźni 9
45-573 Opole
2. a.a.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grubelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

29.05.2015 r.
Specjalista
Zycka-Poprock
Joanna Zycka-Poprock

Kierownik Referatu
Pozwoleń Środowiskowych
Malgorzata Juszczyzyn-Pieczonka
Małgorzata Juszczyzyn-Pieczonka

OPERACJĄ OSOBIŚCIE DN. 01.06.2015

WICEPREZES ZARZĄDU

Krzysztof Kochalski
Krzysztof Kochalski

REMONDIS®

REMONDIS Opole Sp. z o.o.
45-573 Opole, Al. Przyjaźni 9
tel. 77 4276 100, fax 77 451 39 43
e-mail: opole@remondis.pl