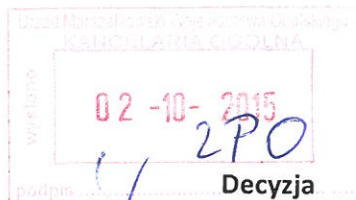


DOŚ.7222.46.2015.MK

45



Opole, dnia 2 października 2015 r.

Na podstawie art. 188 i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku **Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu** z 10 sierpnia 2015 r. nr RCZIUO.7021.96.1.2015 (data wpływu do UMWO 11.08.2015 r.) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 174 Mg/dobę zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu wraz z uzupełnieniem

orzekam

I. Zmienić na wniosek decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r., zmienionej następnie decyzjami: nr DOŚ.7222.146.2014.MK z 8 stycznia 2015 r., DOŚ.7222.101.2014.Aka z 27 lutego 2015 r. oraz nr DOŚ.7222.101.2014.Aka z 24 marca 2015 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania maksymalnie 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu, w sposób następujący:

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

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

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

Numer REGON: 161502260

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7492089669

Pozwoleniem zintegrowanym obejmuje się:

- instalację do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania odpadów 50 000 Mg/rok, tj. 200 Mg/dobę, w skład której wchodzi:
 - kwatera składowiska nr 1,
 - kwatera składowiska nr 2,
 - studnie odgazowujące: 9 studni na kwaterze nr 1 i 12 studni na kwaterze nr 2,
 - 1 pochodnia zbiorcza na kwaterze nr 1,
 - 12 indywidualnych pochodni na studniach odgazowujących kwatery nr 2,
 - system drenażu odcieków odrębny dla każdej z kwater,

- studnia połączeniowo-syfonowa,
- brodzik dezynfekcyjny,
- stanowisko mycia i dezynfekcji pojazdów,
- przepompownia odcieków,
- system monitoringu wód podziemnych złożony z dwóch piezometrów na dopływie do składowiska i 4 piezometrów na odpływie ze składowiska,
- pas zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m,

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

1. instalacja mechaniczna, w postaci przesiewacza bębnowego o wydajności 70 000 Mg/rok, tj. 269 Mg/dobę (MBP),
2. instalacja do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania odpadów w procesie dwustopniowej stabilizacji tlenowej, wynoszącej maksymalnie 16 000 Mg/rok (średnio ok. 48,5 Mg/dobę) – unieszkodliwianie frakcji biologicznej pochodzącej z segregacji na sicie (stabilizacji tlenowej),
3. instalacji do kompostowania, o zdolności wynoszącej maksymalnie 1000 Mg/rok, (średnio ok. 3 Mg/dobę) odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie (kompostowaniu).

Od 25 kwietnia 2014 r. w skład instalacji do stabilizacji tlenowej oraz instalacji do kompostowania, będzie wchodzić:

- 9 zamykanych kontenerów (bioreaktorów) do stabilizacji tlenowej o objętości roboczej 30 m³,
 - 3 zamykane kontenery (bioreaktory) do stabilizacji tlenowej o objętości roboczej 25 m³,
 - 14 zamykanych kontenerów (bioreaktorów) do stabilizacji tlenowej o objętości roboczej 30,8 m³,
 - 1 kontener administracyjny z centralą sterowania,
 - 1 kontener ze stacją sprężarkową,
 - 2 kontenery stanowiące biofiltr, wypełnione karpinią, pełniące funkcję ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego,
 - 1 system napowietrzania oraz odpowietrzania wraz z systemem rurociągów,
 - plac technologiczny do dojrzewania stabilizatu,
 - 2 kontenery (bioreaktory) do kompostowania odpadów zielonych o objętości roboczej 25 m³,
4. linia sortownicza,
 5. stanowisko magazynowania i tankowania paliw,
 6. budynek gospodarczo-socjalny,
 7. kontenery socjalne,
 8. plac manewrowy i drogi technologiczne,
 9. wiata technologiczna,
 10. boksy magazynowe,
 11. **sprzęt mechaniczny: kompaktor, spychacz gąsienicowy, 2 nośniki teleskopowe, ładowarka kołowa, samochód ciężarowy – hakowiec**
 12. system rowów opaskowych,
 13. ogrodzenie,
 14. waga samochodowa elektroniczna,
 15. budynek magazynowo-warsztatowy
 16. zbiornik retencyjny odcieków i wód opadowych.”

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

Lp.	Nazwa instalacji	Charakterystyka instalacji i obiektów towarzyszących
II. Pozostałe budowle, obiekty i urządzenia niewymagające pozwoleń zintegrowanego		
2.	Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych	<p>Maksymalną wydajność części mechanicznej instalacji MBP zmieszanych odpadów komunalnych określa się na ok. 70 000 Mg/rok, części biologicznej MBP – 16 000 Mg/rok.</p> <p>Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. w instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i polega na ich przetwarzaniu, w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania, 2. w instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0 - 80 mm, ulegającej biodegradacji o kodzie 19 12 12. <p>Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów połączone są w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.</p> <p><u>Przesiewacz bębnowy</u> z sitem o oczkach 80 mm i 20 mm jest urządzeniem o napędzie spalinowym, służącym do przesiewania (frakcjonowania) głównie odpadów o kodzie 20 03 01 i 20 03 02. W wyniku tej operacji powstają dwie frakcje odpadów o kodzie 19 12 12 – frakcja poniżej 80 mm (frakcja ulegająca biodegradacji, która jest kierowana do przetwarzania metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową) oraz frakcja do 80 mm, którą kieruje się do przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację na ręcznej sortowni. Po wymianie w przesiewaczu sit na sita o oczkach 20 mm w urządzeniu może być przesiewany stabilizat (odpad o kodzie 19 05 99) wytworzony w procesie stabilizacji tlenowej (D8). W wyniku przesiania stabilizatu wytworzony zostaje odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (frakcja podsitowa poniżej 20 mm), który zostanie przekazany wyłącznie do odzysku np. w procesie rekultywacji składowiska oraz odpad o kodzie 19 05 99, który zostanie przekazany do unieszkodliwiania poprzez składowanie odpadów na składowisku.</p> <p><u>Kontenery do stabilizacji tlenowej</u> służą do unieszkodliwiania wydzielonej na przesiewaczu bębnowym, ze zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji poniżej 80 mm oraz innych odpadów ulegających biodegradacji. W skład systemu kontenerowego do stabilizacji tlenowej wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 9 zamykanych kontenerów o objętości roboczej 30 m³, – 3 zamykane kontenery o objętości roboczej 25 m³, – 14 zamykanych kontenerów o objętości roboczej 30,8 m³, – kontener administracyjny z centralą sterowania, – kontener ze stacją sprężarkową, – 2 kontenery z filtrami biologicznymi (wspólne dla instalacji do stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów zielonych), – jeden system napowietrzania oraz odpowietrzania wraz z systemem rurociągów, – zbiornik na odcieki technologiczne, – plac dojrzewania stabilizatu. <p>Maksymalną wydajność instalacji do stabilizacji, wynosi 16 000Mg/rok, tj. średnio ok. 480 Mg/dobę , frakcji ze zmieszanych odpadów komunalnych poniżej 80 mm oraz innych odpadów ulegających biodegradacji.</p>
3.	Instalacja do kompostowania odpadów zielonych	<p>Maksymalna wydajność instalacji do kompostowania, wynosi 1000 Mg/rok, tj. średnio ok. 3 Mg/dobę odpadów biodegradowalnych zebranych selektywnie.</p> <p><u>Instalacja do kompostowania odpadów zielonych</u></p> <p>W skład instalacji do kompostowania odpadów zielonych wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 2 kontenery o objętości roboczej 25 m³

		<ul style="list-style-type: none"> – kontener administracyjny z centralą sterowania, – kontener ze stacją sprężarkową, – 2 kontenery z filtrem biologicznym (wspólne dla instalacji do stabilizacji tlenowej i kompostowania), – jeden system napowietrzania oraz odpowietrzania wraz z systemem rurociągów, – zbiornik na odcieki technologiczne, – plac dojrzewania kompostu (produktu). <p>Wielkości wsadów do poszczególnych kontenerów, określone zostają na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,8 Mg/m³ i wynoszą od 20 do 24,64 Mg. Czas napełniania jednego kontenera to ok. 0,5 dnia roboczego.</p> <p>Instalacja kontenerowa jest instalacją stacjonarną, w czasie eksploatacji posadowioną na placu betonowym i trwale do niego przytwierdzoną.</p> <p>Kontenery wykonane zostały z blachy, profili hutniczych, które zostały ze sobą połączone spawami. Kontenery wyposażone są w:</p> <ul style="list-style-type: none"> – drzwi tylne, które służą do opróżniania ze stabilizatu po fazie intensywnej procesu stabilizacji, – górną klapę uchylną, otwieraną siłownikami hydraulicznymi, przez którą napełnia się kontener materiałem wsadowym, – specjalne uszczelki poprawiające szczelność całego systemu, – króćce – 2 większe do podłączenia kontenera poprzez węże do systemu rurociągów doprowadzających i odprowadzających powietrze procesowe i jeden mniejszy do odprowadzania wody poprocesowej, – specjalną podłogę, dzięki której możliwe jest napowietrzanie i odbiór wody poprocesowej. <p>Wewnątrz każdy kontener wyposażony jest w specjalną podłogę, oraz ściany i dach ze stali nierdzewnej typu V2A. Dzięki specjalnym rozwiązaniom budowy podłogi możliwe jest napowietrzanie złoża, a woda może swobodnie spływać w dół i być odprowadzana z kontenera. Zastosowana technika napowietrzania kompostowanej/stabilizowanej masy realizowana jest przez wymuszony nadmuch powietrza od dołu ku górze. Zaletą tego jest stałe, wywołane ruchem powietrza spulchnianie zwłaszcza dolnych warstw kompostowanej lub stabilizowanej masy. Sterowanie procesem odbywa się manualnie na podstawie pomiaru temperatury, oraz nabytej doświadczalnie wiedzy odnośnie powiązania temperatury z wilgotnością wsadu, na tej podstawie dobiera się ilość przepływającego powietrza w każdej fazie prowadzonego procesu. Zakończenie zarówno I jak i II stopnia stabilizacji tlenowej potwierdzone jest prawidłowymi wynikami parametru AT4 otrzymanego produktu.</p> <p>Kontenery zapełniane frakcją podsitową będą podstawiane obok sita samochodem samowładoczym, tam zapełnione, a następnie przewożone tym samochodem na plac stabilizacji nr 2 i tam podłączone do instalacji. Po procesie stabilizacji również samochodem samowładoczym przewiezione zostaną na plac dojrzewania stabilizatu i tam hydraulicznie opróżnione.</p> <p>Kontenery zapełniane odpadami biodegradowalnymi zebranymi selektywnie będą przewożone samochodem samowładoczym z placu stabilizacji nr 2 na plac stabilizacji nr 1, gdzie odpady zebrane selektywnie są gromadzone. Za pomocą nośnika teleskopowego odpady te zostaną przeniesione z placu do kontenera. Napełniony kontener przy użyciu samochodu samowładocznego zostanie przewieziony na plac stabilizacji nr 2 i podłączony do instalacji. Po procesie stabilizacji, również samochodem samowładoczym kontenery przewiezione zostaną na plac dojrzewania kompostu i tam będą hydraulicznie opróżniane. Zakończenie zarówno I jak i II stopnia (etapu) stabilizacji tlenowej potwierdzone jest prawidłowymi wynikami parametru AT4 otrzymanego produktu.</p> <p>Kontener administracyjny z centralą sterowania, kontener ze stacją sprężarkową, kontener z filtrem biologicznym, system napowietrzania oraz odpowietrzania wraz z systemem rurociągów oraz zbiornik na odcieki technologiczne są wspólne dla instalacji do stabilizacji tlenowej i instalacji do kompostowania odpadów zielonych.</p> <p>Kompostowanie odpadów zielonych i proces stabilizacji tlenowej odbywa się w specjalnych hermetycznie zamkniętych i izolowanych kontenerach uzbrojonych w system napowietrzania. Po ich załadunku następuje tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Odbywa się to w temperaturze optymalnej 55 - 65°C i trwa około 2 tygodni. Woda do procesu dostarczana jest systemem zraszaczy zamontowanych wewnątrz kontenerów, a jej nadmiar kierowany jest do zbiornika odcieków. Gazy poprocesowe odprowadzane są do powietrza, po oczyszczeniu w filtrze</p>
--	--	---

	<p>biologicznym.</p> <p>Czas pracy części biologicznej MBP - stabilizacji tlenowej z instalacją napowietrzającą i biofiltrem do oczyszczania powietrza z przetwarzanych odpadów - przewiduje się na 330 dni w roku.</p> <p>Proces stabilizacji tlenowej prowadzony jest w dwóch etapach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - etap I odbywa się w zamkniętych kontenerach, z aktywnym napowietrzaniem i nawilżaniem oraz podłączeniem do instalacji do odbioru i oczyszczania powietrza procesowego, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy, jednak nie krócej niż 2 tygodnie. Kontenery usytuowane są na utwardzonym placu o powierzchni 846 m² uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków, - etap II odbywa się w przyrmach otwartych, na utwardzonym placu o powierzchni 1260 m², uzbrojonym w odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych i odcieków do zbiornika odcieków, okresowo przetrucanych za pomocą nośnika teleskopowego i zraszanych, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub strat prażenia mniejszych niż 35 % suchej masy a zawartości węgla organicznego mniejszych niż 20 % suchej masy lub ubytku masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzonej stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większej niż 40 %. <p>Łączny czas trwania procesu stabilizacji tlenowej wynosi 8 tygodni, przy czym czas ten może być skracany lub wydłużany w zależności od uzyskiwanych wartości powyższych parametrów.</p> <p>Zakłada się, że czas trwania jednego cyklu procesu w zamkniętych kontenerach wynosił będzie 14 dni, co daje 26 cykli na rok. Wielkości wsadów do poszczególnych kontenerów, określone na podstawie objętości roboczej kontenerów i gęstości nasypowej odpadów przyjętej na poziomie 0,8 Mg/m³, wynoszą od 20 do 24,64 Mg.</p> <p>Do nawilżania stabilizatu wykorzystywana jest woda sanitarna. Szacunkowa utrata masy osiągnięta w wyniku procesu stabilizacji wynosi ok. 21%.</p> <p>Napowietrzanie stabilizatu</p> <p>Sprężone powietrze do napowietrzania stabilizowanych odpadów wytwarzane jest w stacji wentylatorów, składającej się z 2 wentylatorów, z których każdy wtłacza powietrze do kontenerów.</p> <p>Przy maksymalnej mocy wentylatora uzyskuje się strumień ponad 10000 m³/h, co daje możliwość do 6-krotnej wymiany powietrza w każdym kontenerze. Zakłada się, że proces będzie prowadzony przy 30% wydajności wentylatorów. Moduł napowietrzający zamknięty jest w metalowej konstrukcji uzbrojonej w izolację akustyczną. Rurociągi napowietrzające transportujące do i z kontenerów o średnicy 200 mm są zaizolowane, w odległości co 2,7 m znajdują się króćce wylotowe wraz z przepustnicą, z których wyprowadzane są węże zakończone klamrami do podpięcia przyłącza do kontenera. Każda przepustnica musi być ustawiona w odpowiedniej pozycji dobranej do potrzeb procesu zachodzącego w kontenerze. Na końcu rurociągu odbierającego zużyte powietrze z kontenerów, przed biofiltrem znajduje się zawór odwadniający, którym odprowadza się nadmiar skroplonej pary wodnej do zbiornika odcieków. Zużyte powietrze z kontenerów wtłaczane jest do dwóch biofiltrów.</p> <p>Nawadnianie stabilizatu</p> <p>Do nawadniania stabilizowanych odpadów, jako tzw. woda technologiczna, wykorzystywana jest woda sanitarna pobierana z sieci.</p> <p>Wsad nawadnia się manualnie węzami nawadniającymi zakończonymi końcówkami do zraszania rozprowadzonymi w górnej części każdego kontenera. Częstotliwość nawadniania uzależnia się od wysokości temperatury wewnątrz kontenera oraz badań manualnych stabilizatu potwierdzających wilgotność ok. 40%.</p> <p>Biofiltr powietrza stabilizacji tlenowej</p> <p>Biofiltr stanowią dwa kontenery wypełnione karpiną, w których zachodzi proces utleniania biologicznego substancji zawartych w gazach poprocesowych odciąganych z kontenerów do stabilizacji tlenowej odpadów oraz z kontenerów do kompostowania odpadów. Gazy oczyszczone w filtrze biologicznym odprowadzane są do powietrza poprzez uchylne klapy kontenerów.</p>
4.	<p>Sortownia odpadów</p> <p>W skład sortowni wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • kabina sortownicza

		<ul style="list-style-type: none"> linia sortownicza <p>W skład kabiny sortowniczej wchodzi: kosz zasypowy, przenośnik łańcuchowy, kabina sortownicza z przenośnikiem sortowniczym wyposażonym w odciąg powietrza, układ zsyków na wysegregowane surowce i pozostałość (balast).</p> <p>W skład linii sortowniczej wchodzi: kosz zasypowy, taśmociąg, cztery stanowiska segregacji wyposażone w kontenery na wysegregowane surowce, kontener odbierający pozostałość po segregacji (balast).</p> <p>Na sortownię trafia głównie wydzielona na przesiewaczu bębnowym frakcja powyżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12, z której poprzez ręczne wysegregowanie wydzielane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne nadające się do dalszego odzysku. Pozostałość z sortowania (balast), jako odpad o kodzie 19 12 12 kierowana jest do kontenera, a stamtąd do unieszkodliwiania (D5) lub do magazynowania (R13) celem przekazania do produkcji paliw alternatywnych. Magazynowanie odbywa się luzem lub w sprasowanych belach na utwardzonym placu magazynowym. Na sortowni są również segregowane i doczyszczane odpady pochodzące z selektywnej zbiórki (odpady opakowaniowe, zmieszane odpady opakowaniowe, mieszanina papieru i tworzyw sztucznych, itp.).</p> <p>Wysegregowane odpady papierowe i metalowe, tworzywa sztuczne i tekstylia są zgniatane i paczkowane przy pomocy prasy typu MK-2500 i PR24BMA. Dodatkowo tworzywa sztuczne mogą być rozdrabniane na młynku T4S.</p> <p>Głównym urządzeniem sortowni jest kabina sortownicza, natomiast linia sortownicza jest urządzeniem uzupełniającym lub zastępującym kabinę sortowniczą w trakcie zdarzeń awaryjnych do czasu usunięcia awarii.</p> <p>Do czasu zakupu nowej kabiny sortowniczej wykorzystywana jest linia sortownicza, zlokalizowana pod wiatą technologiczną. Instalacja nowej kabiny sortowniczej planowana jest w terminie do 30 października 2015 r.</p>
5.	Budynek gospodarczo-socjalny	Przeznaczony jest na zaplecze gospodarczo-socjalne dla osób zatrudnionych w RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o.o.
6.	Wiąta technologiczna	<p>Jest to budynek wolnostojący o konstrukcji stalowej.</p> <p>Pod wiatą prowadzone są procesy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - segregacji na linii sortowniczej wydzielonej na przesiewaczu bębnowym frakcji powyżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, - zgniatania i belowania wysegregowanych w sortowni odpadów papierowych i metalowych, tworzyw sztucznych i tekstyliów przy pomocy prasy, - rozdrabniania tworzyw sztucznych na młynku.
7.	Stanowisko magazynowania i tankowania paliw	<p>Służy do tankowania sprzętu i pojazdów pracujących na RCZiUO. Wykonane jest jako monolityczna niecka o konstrukcji żelbetowej o wymiarach w rzucie 6 x 6 m z wyprofilowanym dnem zapewniającym spływ nieczystości do studzienki – odstojnika. Ścieki ze studzienki odprowadzane są do separatora zawieszin i ropopochodnych wykonanego jako na bazie monolityczny zbiornik z PEHD typu EPORBLOC – 2000, zaopatrzony w wymienny pojemnik wypełniony materiałem filtracyjnym pochłaniającym ropopochodne, i dalej do zbiornika odcieków.</p> <p>Stanowisko wyposażone jest w przenośny, dwupłaszczowy zbiornik o pojemności 5 m³ wykonany z polietylenu średniej gęstości stabilizowanego UV wraz z zespołem dystrybutora (przepływomierz, pompa PIUSI, pistolet z automatycznym zaworem, przewód elastyczny) i układ pomiaru aktualnego poziomu oleju napędowego (sonda poziomu, czujnik przecieku, nadajnik na zbiorniku wewnętrznym, odbiornik).</p>
8.	Ogrodzenie	RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o.o. w całości ogrodzone jest ogrodzeniem o wysokości 2 m wykonanym z siatki stalowej wspartej na słupkach przedłużonych, odgiętych ku kwaterze i zaopatrzonych w chwytacze odpadów unoszonych. W ogrodzenie wbudowana jest brama wjazdowa wykonana jako samonośna, przesuwana o szerokości 8 m. Przy bramie zainstalowano furtkę o szerokości 1 m.
9.	Kontenery socjalne	<p>Zespół 6-ciu segmentów socjalno-sanitarnych. Jeden segment o wymiarach 2,5 x 6 x 2,84 m. Powierzchnia użytkowa - 82,35 m², powierzchnia zabudowy - 91,50 m², kubatura 6 segmentów 241,30 m³.</p> <p>Obiekt zasilany jest w energię elektryczną oraz uzbrojony w przyłącze wodociągowe i</p>

		kanalizacyjne. Konstrukcję nośną segmentu stanowi rama szkieletowa wykonana z kształtowników stalowych zimnogiętych spawanych. Podstawowym kształtownikiem składowym konstrukcji nośnej jest ceownik zimnogięty C 100. W podstawie głównym elementem konstrukcyjnym jest rama podłogowa wykonana z profili zamkniętych C 140.
10.	Budynek magazynowo-warsztatowy	Przeznaczony jest na pomieszczenia służące do składania drobnego sprzętu i narzędzi potrzebnych do obsługi obiektów i urzędzeń RCZIUO „Czysty Region” Sp. z o.o., magazynowania środków dezynfekcyjnych oraz naprawy sprzętu i narzędzi. Budynek o konstrukcji tradycyjnej. Ławy fundamentowe żelbetowe, monolityczne. Ściany fundamentowe betonowe, ocieplone styropianem. Ściany zewnętrzne z bloczków gazobetonowych. Ściany działowe z pustaków gipsowych i cegły dziurawki. Strop o konstrukcji żelbetowej, prefabrykowanej. Ocieplenie stropu wełną mineralną. Dach o konstrukcji drewnianej, jętkowej. Pokrycie dachu – dachówka bitumiczna. Powierzchnia zabudowy – 81 m ² . Powierzchnia użytkowa – 67 m ² . Kubatura – 375 m ³ . Wykaz pomieszczeń: magazyn części i narzędzi, magazyn środków dezynfekcyjnych, WC, korytarz, warsztat podręczny, magazyn sprzętu.
11.	Plac manewrowy i drogi technologiczne	Drogi technologiczne (ciągi komunikacyjne) – nawierzchnia utwardzona betonem lub asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do zbiornika odcieków. Plac magazynowy i manewrowy – nawierzchnia utwardzona asfaltem, odwodnienie liniowe z odprowadzeniem wód opadowych do zbiornika odcieków.
12.	Sprzęt mechaniczny pracujący na składowisku	Kompaktor, spychacz gąsienicowy, 2 nośniki teleskopowe, ładowarka kołowa, samochód ciężarowy - hakowiec

3. W punkcie: I.2.2.1. pn. „Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową (D8) w związku z eksploatacją instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów”, treść drugiego akapitu na stronie 18, zastępuje się treścią o poniższym brzmieniu:

„Transport odpadów prowadzony jest przy użyciu własnych środków transportu lub przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia”.

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

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

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

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

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

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

Tabela nr 7.

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

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

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

Tabela nr 8.

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

Segregacja mechaniczna odbywać się będzie na sicie stacjonarnym, bębnowym. Odpady przed poddaniem ich procesowi odzysku R12, bezpośrednio będą poddawane procesowi przetwarzania.

Sito mobilne wyposażone jest w wymienne bębny obrotowe o wymianach oczek: 20 mm i 80 mm. Sito służyć będzie przede wszystkim do segregacji mechanicznej wybranych odpadów innych niż niebezpieczne wymienionych w tabeli 7 pozwolenia oraz do doczyszczania wytworzonego stabilizatu.

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

Po wymianie w przesiewaczu sit o oczkach 80 mm na sita o oczkach 20 mm w urządzeniu może być przesiewany stabilizat (odpad o kodzie 19 05 99) uzyskiwany w procesie stabilizacji tlenowej (D8). W wyniku przesiania stabilizatu wytworzony zostaje odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (frakcja podsitowa poniżej 20 mm), który zostanie przekazany wyłącznie do odzysku np. w procesie rekultywacji składowiska oraz odpad o kodzie 19 05 99, który zostanie przekazany do unieszkodliwienia poprzez składowanie odpadów na składowisku.”

5. Treść punktu I.3.4.1. pn. „Rodzaje i ilości poddawanych przetworzeniu poprzez segregację ręczną w sortowni pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po frakcjonowaniu na sicie bębnowym o kodzie 19 12 12 o frakcji > 80 mm”, zastępuje się treścią:

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

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok*
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	800
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	800
4.	15 01 04	Opakowania z metali	800
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	800
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	800

7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	800
8.	17 02 01	Drewno	500
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >80mm)	54 000
11.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
12.	20 01 02	Szkło	1 000
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000
14.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	16 000
Łączna maksymalna ilość odpadów do przetworzenia w ciągu roku			70 000

***Uwaga: Dopuszcza się możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania poprzez segregację na linii sortowniczej pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy 70 000 Mg/rok.**

Wydzielona na przesiewaczu bębnowym frakcja powyżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12 przy pomocy ładowarki kierowana jest do kosza zasypowego kabiny sortowniczej, stamtąd przenośnikiem łańcuchowym trafia na przenośnik sortowniczy, przy którym następuje ręczne wysegregowanie odpadów niebezpiecznych, rozdzielanie surowców i zanieczyszczeń, doczyszczanie oraz segregacja odpadów wg asortymentów oraz odpadów innych niż niebezpieczne nadających się do dalszego odzysku. Pozostałość z sortowania, jako odpad o kodzie 19 12 12 kierowana jest do kontenera, skąd trafia na składowisko do unieszkodliwiania (D5) lub na utwardzony plac magazynowy celem zebrania odpowiedniej partii odpadu do przekazania do odzysku (produkcja paliw alternatywnych).

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

W przypadku konieczności zwiększenia strumienia odpadów poddawanych segregacji w sortowni lub w przypadku wystąpienia nieplanowanych postojów kabiny sortowniczej uruchamia się linię sortowniczą usytuowaną w wiacie technologicznej. Wydzielona na przesiewaczu bębnowym frakcja powyżej 80 mm odpadów o kodzie 19 12 12 lub, w sposób odrębny, odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, tj. odpady opakowaniowe, zmieszane odpady opakowaniowe, odpady papieru i tworzyw sztucznych itp. przy pomocy ładowarki kierowane są do kosza zasypowego linii sortowniczej, stamtąd taśmociągiem przesuwane są wzdłuż czterech stanowisk, przy których następuje ręczne wysegregowanie odpadów niebezpiecznych, rozdzielanie surowców i zanieczyszczeń, doczyszczanie oraz segregacja odpadów wg asortymentów oraz odpadów innych niż niebezpieczne nadających się do dalszego odzysku. Pozostałość z sortowania będąca na taśmociągu, jako odpad o kodzie 19 12 12 kierowana jest do kontenera, skąd trafia na składowisko do unieszkodliwiania (D5) lub na utwardzony plac magazynowy celem zebrania odpowiedniej partii odpadu do przekazania do odzysku (produkcja paliw alternatywnych).

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

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

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

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

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

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

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

„Tabela 17. Sposób gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytworzenia na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu

Lp.	Kod i nazwa odpadu	Miejsce magazynowania na terenie RCZiUO	Sposób zagospodarowania odpadów
I. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w części mechanicznej instalacji MBP metodą odzysku poprzez frakcjonowanie odpadów zmieszanych na przesiewaczu bębnowym (sito 80 mm)			
1.	ex 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja < 80 mm)	Odpad nie magazynowany.	Przewidywane przetwarzanie metodą unieszkodliwiania (poprzez stabilizację biologiczną).
2.	ex 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja > 80 mm)	W boksie na uszczelnionym placu obok kabiny sortowniczej.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania.
II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w części biologicznej instalacji MBP metodą unieszkodliwiania poprzez stabilizację tlenową			
1.	19 05 99 Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane są na utwardzonym placu koło kompostowni luzem w formie przyzm. Odpady przeznaczone do składowania nie są magazynowane.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku poprzez frakcjonowanie na sicie 20 mm lub przekazanie do unieszkodliwiania poprzez składowanie na składowisku.
III. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez demontaż odpadów wielkogabarytowych			
1.	19 12 02 Metale żelazne	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
2.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
3.	19 12 07¹ Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
4.	19 12 08 Tekstyliia		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.

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

	zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
9.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
10.	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
11.	16 02 16 Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
12.	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe		Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
13.	16 06 02* Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		
14.	16 06 03* Baterie zawierające rtęć		
15.	16 06 04 Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)		
16.	16 06 05 Inne baterie i akumulatory		
17.	19 12 01¹ Papier i tektura	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym.	
18.	19 12 02 Metale żelazne	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
19.	19 12 03 Metale nieżelazne		
20.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		
21.	19 12 05 Szkło		
22.	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W kontenerach lub innych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na wydzielonej części wyasfaltowanego placu magazynowego obok wiaty technologicznej.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
23.	19 12 07¹ Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
24.	19 12 08 Tekstylna		
25.	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Zbelowane na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub

			uprawniona firma zewnętrzna.
26.	ex 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast	Odpad z przeznaczeniem do unieszkodliwiania (D5) nie jest magazynowany. Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany luzem lub w belach na utwardzonym placu.	Przewidywane przetwarzanie metodą unieszkodliwiania i odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
Vb. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez segregację ręczną w sortowni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki			
1.	15 01 01¹ Opakowania z papieru i tektury	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
2.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
3.	15 01 04 Opakowania z metali	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
4.	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
5.	15 01 07 Opakowania ze szkła	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
6.	19 12 01¹ Papier i tektura	Zbelowane lub w kontenerach i innych pojemnikach pod wiatą technologiczną lub na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
7.	19 12 02 Metale żelazne	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
8.	19 12 03 Metale nieżelazne		
9.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		
10.	19 12 05 Szkło		
11.	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W kontenerach lub innych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na wydzielonej części wyasfaltowanego placu magazynowego obok wiaty technologicznej.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
12.	19 12 08 Tekstylia	Luzem lub w kontenerach i innych pojemnikach na utwardzonym placu	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku.

		magazynowym.	Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
13.	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Zbelowane na utwardzonym placu magazynowym.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
14.	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad z przeznaczeniem do unieszkodliwiania (D5) nie jest magazynowany. Odpad z przeznaczeniem do odzysku magazynowany luzem lub w belach na utwardzonym placu.	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
VI. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania metodą odzysku poprzez kompostowanie			
1.	19 05 03 Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Odpady są magazynowane na utwardzonym placu koło kompostowni luzem w formie pryzm	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku lub/i unieszkodliwiania. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
VII. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania - metodą odzysku R12 - poprzez frakcjonowanie stabilizatu na przesiewaczu bębnowym (po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm)			
1.	ex 19 05 03 Kompost nie odpowiadający wymaganiom – frakcja poniżej 20 mm (podsitowa)	Odpady są magazynowane na utwardzonym placu koło kompostowni luzem w formie pryzm	Przewidywane przetwarzanie metodą odzysku wyłącznie na składowisku odpadów. Transport na zewnątrz – własnym transportem lub uprawniona firma zewnętrzna.
2.	19 05 99 – Stabilizat po procesie przesiewania - frakcja powyżej 20 mm (nadsitowa)	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio przekazywane są na składowisko	Przewidywane przetwarzanie poprzez unieszkodliwienie – składowanie na składowisku odpadów.

II. Pozostałe punkty pozwolenia pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Regionalne Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu zwróciło się wnioskiem z 10 sierpnia 2015 r. nr RCZIUO.7021.96.1.2015 (data wpływu do UMWO 11.08.2015 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 174 Mg/dobę zlokalizowanej na terenie Regionalnego Centrum Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. wraz ze zmianami”,
- informację odpowiadającą odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców nr 0000443968 z 11 sierpnia 2015 r.,

- opłatę skarbową,
- wersję elektroniczną załączonego wniosku (płyta CD).

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.39.2013.MK z 21 marca 2014 r. (ze zmianami), zgodnie z informacjami dołączonymi do wniosku wynika głównie z doprecyzowania zapisów stacji segregacji na linii sortowniczej ze stanem rzeczywistym i dotyczy:

- zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji pozostałej, tj. instalacji do przetwarzania frakcji nadsitowej ex 19 12 12, poprzez wpisanie do pozwolenia linii sortowniczej oraz kabiny sortowniczej,
- zmiany w opisie instalacji i obiektów towarzyszących w zakresie wykorzystania wiaty technologicznej poprzez wykorzystanie jej do procesów segregacji na linii sortowniczej, zgniatania i belowania wysegregowanych na linii sortowniczej odpadów, rozdrabniania tworzyw sztucznych na młynku,
- dopisania pod tabelą pn. „Rodzaje i ilości poddawanych przetworzeniu poprzez segregację ręczną na linii sortowniczej pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po frakcjonowaniu na sicie bębnowym o kodzie 19 12 12 o frakcji > 80 mm”, zapisu dopuszczającego możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów zapisu odpadów przewidywanych do przetwarzania poprzez segregację na linii sortowniczej pod warunkiem, że łączna ich ilość nie przekroczy 70 000 Mg/rok,
- zmiany sposobu magazynowania i zagospodarowania wytwarzanych odpadów.

Przeprowadzone zmiany spowodowały konieczność dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do rzeczywistych warunków eksploatacji oraz do obowiązujących przepisów.

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

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 *Poś* zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej został przesłany drogą elektroniczną Ministrowi Środowiska przy piśmie nr DOŚ.7222.45.2015.MK z 17.08.2015 r.

Uzupełnienie do wniosku zostało złożone 30 września 2015 r. (data wpływu 1.10.2015 r.) nr RCZiUO.7021.96.2.2015.

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

W niniejszej decyzji uaktualniono zapisy dotyczące:

- wyposażenia sprzętu mechanicznego wykorzystywanego na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o.,
- opisu instalacji linii sortowniczej i kabiny sortowniczej oraz wiaty technologicznej,
- dopisania pod tabelą nr 9 pn. „Rodzaje i ilości poddawanych przetworzeniu poprzez segregację ręczną na linii sortowniczej pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po frakcjonowaniu na sicie bębnowym o kodzie 19 12 12 o frakcji > 80 mm”, zastrzeżenia dopuszczającego możliwość zmiany ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetwarzania poprzez segregację na linii sortowniczej,
- dostosowania pozwolenia w zakresie sposobów gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytworzenia na terenie RCZiUO „Czysty Region” Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 53, części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r. poz. 1282) pozwolenie podlega opłacie skarbowej w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych).

Opłatę w wymienionej wysokości wniesiono przelewem w dniu 11.08.2015 r. na konto Urzędu Miasta Opola: PKO Bank Polski I Oddział Opole nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249, a dowód opłaty dołączono do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabelius
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

Podinspektor

Małgorzata Kubis
Małgorzata Kubis

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka