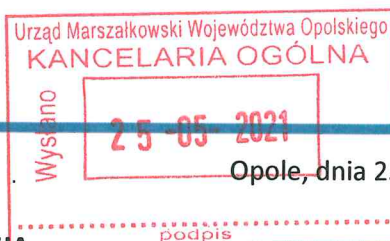


MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA OPOLSKIEGO

DOŚ-III.7222.30.2020.JZ



DECYZJA

Na podstawie art. 188, art. 192 i art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2021 r. poz. 735), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. nr ZS/1126/2020, bez daty (data wpływu do UMWO - 7.05.2020 r.) o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach

orzekam

- I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08 z 20 czerwca 2008 r., nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r., nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r., nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., nr DOŚ.7222.118.2014.MK z 13 lutego 2015 r., nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 29 września 2015 r., nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25 lipca 2017 r. oraz nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r.) udzielającą Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach, w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji zapis o brzmieniu:

„ ... pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa, w Domaszkowicach... „

zmienia się na:

„ ... pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie: linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownią odpadów) o zdolności przetwarzania 16,3 Mg/h oraz linią do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności

przetwarzania 12,5 Mg/h, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach ...”

2. Punkt I. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” **otrzymuje nowe brzmienie:**

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

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa (zwane dalej RCGO) zlokalizowane jest na gruntach wsi Domaszkowice, na działce nr 266/7, k.m. 5, obręb Domaszkowice, o powierzchni 26,1545 ha.

Instalacje eksploatowane w RCGO posiadają status instalacji komunalnej (IK) w zakresie:

- instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach (składowisko),
- instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja MBP).

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym to:

- instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i pojemności 1 150 000 Mg, tj. kwatery nr 1, nr 2a i nr 2b o łącznej pojemności 670 000 Mg oraz nowa kwatera nr 3 o pojemności 480 000 Mg,
- instalacja do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok (58,86 Mg/dobę), **tj. instalacja stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych, obejmująca linie powiązane technologicznie:**
 - **linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownie odpadów) o przepustowości 16,3 Mg/h,**
 - **linię do produkcji paliwa alternatywnego RDF o wydajności 12,5 Mg/h wraz z magazynem wyprodukowanego paliwa RDF i systemem napowietrzania.**

Podstawową działalnością prowadzoną w Regionalnym Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa jest gospodarka odpadami innymi niż niebezpieczne i obojętne, polegająca przede wszystkim na:

- a) prowadzeniu na terenie przedmiotowego Zakładu: procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (proces odzysku R12 i proces unieszkodliwiania - D8) o zdolności przerobowej nie większej niż 72 tys. Mg/rok na instalacji mechanicznej oraz na instalacji biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych, opartej na dwustopniowej stabilizacji tlenowej o zdolności przerobowej 21,5 tys. Mg/rok, tj. ok. 58,86 Mg/dobę,
- b) unieszkodliwianiu odpadów poprzez składowanie (proces unieszkodliwiania - D5) o maksymalnej zdolności przyjmowania odpadów na składowisko 60 000 Mg/rok,
- c) prowadzeniu odzysku poprzez produkcję paliwa alternatywnego RDF (proces odzysku R12),
- d) przetwarzaniu selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów poprzez proces kompostowania (proces odzysku R3),

- e) odzysku wybranych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne w ramach eksploatacji kwater składowiska odpadów (wykorzystywanie odpadów jako warstw izolacyjnych, do budowy tymczasowych dróg dojazdowych, budowy skarp, w tym: obwałowań, kształtowania korony składowiska odpadów oraz okrywy rekultywacyjnej – biologicznej) (procesy odzysku R5 i R3),
- f) prowadzeniu odzysku (proces R12) poprzez proces frakcjonowania i belowania oraz odzysku odpadów wielkogabarytowych,
- g) prowadzenie odzysku (proces R12) zmieszanych odpadów z budowy,
- h) zbieraniu odpadów.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 753-10-08-558
 Numer REGON: 531020968.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Tabela nr 1.

Rodzaj instalacji	Charakterystyka techniczna
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego (instalacja IPPC)	
I. Obiekty główne	
Kwarta składowania nr 1 wraz z wyposażeniem	<p>Istniejąca kwarta składowania odpadów nr 1 o pojemności 260 000 m³ (301 650 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,15 Mg/m³) i powierzchni 42 550 m² wybudowana w 2000 roku.</p> <p>Kwarta posiada:</p> <p>a) uszczelnienie wykonane wymieniając od dołu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zagęszczony grunt rodzimy (głina piaszczysta lub pylasta) do uzyskania wskaźnika zagęszczenia minimum $l_{sw} = 0,95$, – dwie warstwy grubości 20 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji $k=1,0 \times 10^{-9}$ m/s – $1,0 \times 10^{-10}$ m/s, przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności, – geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, łączona termicznie, z zastosowaniem w dnie folii gładkiej, a na skarpach strukturalnej, – geowłóknina o gramaturze 800 g/m², – warstwa zagęszczonego piasku grubości 30 cm, – biowłóknina, <p>b) drenaż odcieków - system ciągów drenażowych ujmujący i odprowadzający odcieki z kwarty, składający się ze zbieraczy z rur PEHD Dz 200 mm i Dz 160 mm rozmieszczonych w odstępach 20 m. Przebiega on w najniższych partiach „wielodachowego” kształtu dna uszczelnienia kwarty i odprowadza odciek za pomocą rurociągów szczelnych poza kwarterami do głównego zbiornika odcieku, dalej poprzez przepompownię do górnego zbiornika odcieku, skąd po podczyszczeniu odciek spływa do dolnego zbiornika odcieków, z którego odciek recykulowany jest na kwartę składowania lub z powrotem do głównego zbiornika odcieków,</p> <p>c) studnie odgazowania - na kwarterze wykonano 13 studni odgazowania zlokalizowanych tuż obok istniejących wcześniej studni. Pojedyncza studnia została wykonana jako odwiert o średnicy 500 mm i głębokości 10-15 m, w którym ułożono osiowo rurę PE dn 125 mm w obrysie żwirowej o granulacji 16/32 mm. Rura jest perforowana do wysokości 1,5 m nad obecnym poziomem odpadów, a dalej jako rura pełna sięga do wysokości 4,0 m nad odpadami. Studnie odgazowania podłączono do rurociągu przesyłowego. Obudowę studni stanowi rura stalowa dn 800 mm o długości 3,5 m ustawiona pionowo we wspólnej osi z rurą PE dn 125 mm. Rura stalowa od zewnątrz została umocniona gliną w celu doszczelnienia układu, wewnątrz natomiast do wysokości perforacji wypełniono żwirem o granulacji 16/32mm, a następnie przykryto folią grubości 1 mm i</p>

	<p>dalej, aż do górnej krawędzi uszczelniono warstwą gliny grubości 2,0 m. Zastosowane rozwiązanie konstrukcji studni umożliwi jej późniejsze przedłużenie. Przedłużenie będzie polegało na podniesieniu stalowej obudowy i tym samym zwiększeniu powierzchni perforowanej (aktywnej) rury dn 125 mm.</p> <p>Rurę perforowaną zakończono zaślepką z PE, na której zamontowano zawór z końcówką do poboru prób. Istniejące studnie odgazowania zlikwidowano poprzez zaślepienie ich korkiem z gliny.</p> <p>d) instalację odgazowania - studnie odgazowania podłączone są do kolektora zbiorczego, który prowadzi do stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR, a następnie do instalacji kogeneracji - w celu pozyskiwania i przetwarzania gazu składowiskowego. Wyprodukowana energia elektryczna i ciepła jest wykorzystywana na potrzeby własne zakładu.</p> <p>Z każdej studni odgazowania, znajdującej się na kwaterze nr 1, biogaz prowadzony jest rurociągami przesyłowymi do kolektora zbiorczego dz 125 mm zlokalizowanego na kwaterze. Rurociąg zbiorczy usytuowany jest centralnie na kwaterze, a następnie biegnie wzdłuż kwatery. W północno-wschodniej części kwatery nr 1 kolektory wszystkich kwater zostały połączone w jeden w stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR. Ze stacji poprowadzony jest jeden wspólny kolektor dz 125 mm do kontenera kogeneracyjnego UK.</p> <p>Stację pomiarowo-regulacyjną SPR wykonano jako studzienkę PE dn 1500 mm. Studzienka ta jest jednocześnie studzienką połączeniową rurociągu zbiorczego z kwatery 2a z rurociągiem zbiorczym z kwatery nr 1. Przy trójniku połączeniowym zamocowano armaturę umożliwiającą odcięcie dopływu biogazu z kwatery.</p> <p>Na rurociągu zbiorczym zlokalizowane jest miejsce umożliwiające pomiar składu i ilości gazu.</p>
<p>Kwaterna składowania nr 2a wraz z wyposażeniem</p>	<p>Istniejąca, oddana do użytku w 2010 r. kwaterna składowania odpadów nr 2a o pojemności 197 628 m³ (227 500 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,15 Mg/m³) i powierzchni 19 176 m². Kwaterna 2a wyposażona jest w:</p> <p>a) uszczelnienie wykonane wymieniając od dołu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zagęszczony grunt rodzimy (głina piaszczysta i pylasta) do uzyskania wskaźnika zagęszczenia minimum I_{sw} = 0,95, - warstwa grubości 50 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji $k = 1,0 \times 10^{-9} \text{ m/s} - 1,0 \times 10^{-10} \text{ m/s}$ przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności, - geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, - geowłóknina o gramaturze 800 g/m², - warstwa zagęszczonego piasku grubości 50 cm, <p>b) drenaż odcieków – system ciągów drenażowych ujmujący i odprowadzający odcieki z kwatery, składający się ze zbieraczy z rur PEHD Dz 200 mm i Dz 160 mm rozmieszczonych w odstępach 20 m. Przebiega on w najniższych partiach „wielodachowego” kształtu dna uszczelnienia kwatery i odprowadza odciek za pomocą rurociągów szczelnych do kolektora głównego kwatery nr 1. Dalej poprzez kwaterę nr 1 do głównego zbiornika odcieku i poprzez przepompownię do górnego zbiornika. Następnie poprzez podczyszczalnię hydrobiologiczną odciek spływa do dolnego zbiornika odcieków, z którego jest recyrkulowany, bądź na kwaterę składowania, lub z powrotem do głównego zbiornika odcieków;</p> <p>c) studnie odgazowujące w ilości 8 sztuk zostały zmodernizowane w analogiczny sposób jak na kwaterze nr 1. Pojedyncza studnia została wykonana jako odwiert o średnicy 500 mm i głębokości 10-15 m, w którym ułożono osiowo rurę PE dn 125 mm w obsypce żwirowej o granulacji 16/32 mm;</p> <p>d) instalacja odgazowania - z każdej studni odgazowania, znajdującej się na kwaterze 2a, biogaz jest prowadzony rurociągami przesyłowymi do kolektora zbiorczego dz 125 mm, zlokalizowanego na kwaterze. Rurociąg zbiorczy usytuowany jest centralnie na kwaterze, a następnie biegnie wzdłuż kwatery. Na granicy kwatery 2a i 2b zamontowano trójnik dz 125 mm celem umożliwienia dalszej rozbudowy instalacji odgazowania.</p> <p>Kolektor zbiorczy z kwatery 2a połączony jest z pozostałymi kolektorami z kwatery 1 i 2b w jeden - w stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR, w północno-wschodniej części kwatery nr 1. Ze stacji poprowadzony jest jeden wspólny kolektor dz 125 m do kontenera kogeneracyjnego UK.</p>

	<p>Stację pomiarowo-regulacyjną SPR wykonano jako studzienkę PE dn 1500 mm. Studzienka ta jest jednocześnie studzienką połączeniową, rurociąg zbiorczy z kwatery 2a z rurociągiem zbiorczym z kwatery nr 1 i 2b. Przy trójniku połączeniowym zamocowano armaturę umożliwiającą odcięcie dopływu biogazu z kwatery. Na rurociągu zbiorczym zlokalizowane jest miejsce umożliwiające pomiar składu i ilości gazu.</p>
<p>Kwaterna składowania nr 2b wraz z wyposażeniem</p>	<p>Oddana do użytkowania w lipcu 2016 r. kwaterna składowania odpadów nr 2b o pojemności 122 372 m³ (140 850 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,15 Mg/m³) i powierzchni 11 874 m². Kwaterna 2b wyposażona jest w:</p> <p>a) uszczelnienie wykonane wymieniając od dołu:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zagęszczony grunt rodzimy (głina piaszczysta i pylasta) do uzyskania wskaźnika zagęszczenia minimum I_{sw} = 0,95, – warstwa grubości 50 cm gliny zagęszczonej do ww. parametrów o współczynniku filtracji $k = 1,0 \times 10^{-9} \text{ m/s} - 1,0 \times 10^{-10} \text{ m/s}$ przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności, – geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, – geowłóknina o gramaturze 800 g/m², – warstwa zagęszczonego piasku grubości 50 cm, <p>b) drenaż odcieków – system ciągów drenażowych ujmujący i odprowadzający odcieki z kwatery, składający się ze zbieraczy z rur PEHD Dz 200 mm i Dz 160 mm rozmieszczonych w odstępach 20 m. Przebiega on w najniższych partiach „wielodachowego” kształtu dna uszczelnienia kwatery i odprowadza odciek za pomocą rurociągów szczelnych do kolektora głównego kwatery nr 1 poprzez kolektor kwatery nr 2a. Dalej poprzez kwaterę nr 1 do głównego zbiornika odcieku i poprzez przepompownię do górnego zbiornika. Następnie poprzez podczyszczalnię hydrobiologiczną odciek spływa do dolnego zbiornika odcieków, z którego jest recykulowany bądź na kwaterę składowania lub z powrotem do głównego zbiornika odcieków,</p> <p>c) studnie odgazowujące w ilości 4 sztuk wykonane jako odwiert o średnicy 500 mm i głębokości 10-15 m, w którym ułożono osiowo rurę PE dn 125 mm w obsypce żwirowej o granulacji 16/32 mm. Rura jest perforowana do wysokości 1,5 m nad obecnym poziomem odpadów, a dalej jako rura pełna sięga do wysokości 4,0 m nad odpadami,</p> <p>d) instalacja odgazowania - z każdej studni odgazowania, znajdującej się na kwaterze 2b, biogaz będzie prowadzony rurociągami przesyłowymi do kolektora zbiorczego dz. 125 mm zlokalizowanego na kwaterze. Rurociąg zbiorczy usytuowany jest centralnie na kwaterze, a następnie biegnie wzdłuż kwatery. Na granicy kwatery 2a i 2b zamontowano trójnik dz. 125 mm celem umożliwienia dalszej rozbudowy instalacji odgazowania.</p> <p>Kolektor zbiorczy z kwatery 2b łączy się z pozostałymi kolektorami z kwatery 1 i 2a w jeden w stacji pomiarowo-regulacyjnej SPR, w północno-wschodniej części kwatery nr 1. Ze stacji poprowadzony jest jeden wspólny kolektor dz. 125 mm do kontenera kogeneracyjnego UK.</p> <p>Stację pomiarowo-regulacyjną SPR wykonano jako studzienkę PE dn 1500 mm. Studzienka ta jest jednocześnie studzienką połączeniową rurociągu zbiorczego z kwatery 2b z rurociągiem zbiorczym z kwatery nr 1 i 2a. Przy trójniku połączeniowym zamocowano armaturę umożliwiającą odcięcie dopływu biogazu z kwatery. Na rurociągu zbiorczym zlokalizowane jest miejsce umożliwiające pomiar składu i ilości gazu.</p>
<p>Kwaterna składowania nr 3 wraz z wyposażeniem</p>	<p>Oddana do użytkowania w 2020 r.</p> <p>Maksymalna łączna pojemność geometryczna kwatery nr 3 to ok. 320 000 m³ (480 000 Mg, przyjmując współczynnik zagęszczenia na poziomie ok. 1,5 Mg/m³). Powierzchnia kwatery to ok. 3,0 ha.</p> <p>Rzędna składowania odpadów – 263,50 m n. p. m. Nachylenie skarp 1:3 do 1:2,5.</p> <p>Kwaterna nr 3 jest wyposażona w:</p> <ul style="list-style-type: none"> – uszczelnienie, – drenaż odcieków, – instalację odgazowania. <p>Uszczelnienie stanowi (wymieniając od dołu):</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - warstwa grubości 50 cm gliny o współczynniku filtracji $k \leq 1 \times 10^{-9}$ m/s układanej na podłożu z zagęszczonych gruntów rodzimych, - geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, - geowłóknina ochronna. <p>Drenaż odcieków (oddzielny tylko dla kwatery nr 3).</p> <p>Warstwa drenażowa wykonana, zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523) z materiału o wartości współczynniku filtracji powyżej $1,0 \times 10^{-4}$ m/s i o miąższości 0,5 m.</p> <p>System drenażu w warstwie drenażowej składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kolektora głównego (zbieracza) – rury perforowane $\phi 300$ mm, - sączków – rury perforowane $\phi 200$ mm. <p>Połączenie zbieracza i sączków wykonane za pomocą trójników.</p> <p>Spadki zbieracza oraz sączków na dnie kwatery odpowiadają spadkom dna, tj. nie mniej niż ok. 0,5%.</p> <p>Rurociągi drenażu odcieków, po wyprowadzeniu na koronę kwatery (obwałowania) zakończone będą studzienkami kontrolnymi PEHD.</p> <p>Kolektor główny drenażu przed przejściem przez folię połączony z nowym odcinkiem kanalizacji odciekowej, przy pomocy którego odcieki trafiają do głównego zbiornika wód odciekowych dla wszystkich kwater. Przejście przez folię wykonane jako szczelne, wg wymagań producentów folii i rur.</p> <p>Instalację do odprowadzania gazu składowiskowego z kwatery nr 3 w początkowej fazie jej eksploatacji stanowić będą 4 studnie odgazowujące. W przypadku stwierdzenia występowania gazu składowiskowego w odpowiedniej ilości i jakości, studnie odgazowujące zostaną podłączone za pomocą rurociągów do instalacji do odzysku gazu pozostałych kwater. Możliwe jest wtedy również odwiercenie dodatkowych studni odgazowujących, w złożu odpadów na kwaterze, w celu uzyskania odpowiedniej efektywności ujęcia biogazu.</p> <p>Określa się następujące parametry gazu składowiskowego, których osiągnięcie obliuguje prowadzącego instalację do skierowania ww. gazu z kwatery nr 3 do procesu spalania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zawartość metanu – nie mniej niż 20% objętości, - zawartość tlenu – nie więcej niż 3,5% objętości.
<p>Instalacja kogeneracji, tj. instalacja odzysku gazu składowiskowego – spalanie gazu w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracji lub w pochodni (instalacja powiązana technologicznie z instalacją do składowania odpadów)</p>	<p>Pozyskany gaz składowiskowy, złożony w ok. 50% z metanu, spalany jest w jednostce kogeneracyjnej do skojarzonego wytwarzania energii elektrycznej i ciepła. Wyprodukowana energia elektryczna i ciepła jest wykorzystywana na potrzeby własne zakładu.</p> <p>Maksymalna moc instalacji wynosi 34 kW, przy czym 9 kW stanowi moc elektryczna, natomiast 25 kW moc ciepła.</p> <p>Instalacja kogeneracji umieszczona jest w kontenerze. Gabaryty kontenera: 6,06 x 2,44 x 2,8 m (wewnątrz 2,5 m); wysokość z pochodnią i kominem: 7 m.</p> <p>Głównymi urządzeniami składowymi jednostki są :</p> <ul style="list-style-type: none"> • palnik zasilany paliwem gazowym, • silnik Stirlinga, • elektryczny generator synchroniczny, • rama wsporcza, • system odzysku ciepła, • system sterowania, zabezpieczeń i monitorowania, • obudowa dźwiękoszczelna. <p>Główne parametry techniczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - typ: agregat prądotwórczy z silnikiem Stirlinga (pojemność robocza silnika 160 cm³),

	<ul style="list-style-type: none"> - rodzaj paliwa: biogaz - gaz roboczy: hel, - moc elektryczna (ciągła): 2 - 9 kW_e, - moc cieplna (ciepło użyteczne dla 80°C) 8 - 25 kW_t, - moc palnika: 18 - 40 kW, - ciśnienie paliwa gazowego 50-200 mbar (z sondą lambda), - temperatura wody na wyjściu: maksymalnie +65°C, - pojemność układu chłodzenia: 4,12 l, - chłodziwo: wodny roztwór 50% płynu niezamarzającego, - płyn niezamarzający: glikol polietylenowy, - sprawność całkowita układu > 90%, - moc nominalna generatora: 11 kW, - sprawność generatora 92,5%. <p>Proces pozyskiwania biogazu rozpoczyna się w perforowanych, żwirowych, studniach gazowych. Biogaz trafia do kolektora zbiorczego, gdzie za pomocą ssawy jest on zasysany, filtrowany w kontenerze kogeneracji i sprężony do odpowiedniego ciśnienia. Tak przygotowany biogaz bezpośrednio wykorzystywany jest jako paliwo dla pracy agregatu, a w przypadku jego nadmiaru zostanie unieszkodliwiony w pochodni.</p> <p>Parametry gazu zasilającego silnik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zawartość metanu > 20%, - zawartość tlenu < 6%. <p>Dla umożliwienia odprowadzenia kropli z rurociągu gazu składowiskowego w najniższych punktach sieci są zabudowane dwa odwadniacze pośrednie przed stacją pomiarowo-regulacyjną oraz jeden odwadniacz końcowy w rejonie kontenera kogeneracji.</p> <p>Nadmiar kondensatu jest odprowadzany na składowisko, a stamtąd do głównego zbiornika.</p>
<p>Biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP)</p>	<p>Wydajność przedmiotowej instalacji wynosi 21 500 Mg/rok (58,86 Mg/dobę). Powierzchnia całkowita zabudowy dla placu stabilizacji tlenowej wynosi 625 m². Objekt stanowi system trzech naziemnych modułów – tuneli napowietrzających, żelbetowych, wyposażonych w elementy technologiczne. Żelbetowe tunele są o wymiarach: szer. 9,4 m x długość 20,20 m x wys. 3,18÷3,5 m każdy wraz z otokiem dookoła tuneli, powstałym po wykonaniu wylewanej betonowej płyty. Za ich tylną ścianą znajdują się wentylatory.</p> <p><u>Parametry technologiczne instalacji:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - liczba tuneli 3 szt., - szerokość wewnętrzna tuneli 9,2 m, - długość wewnętrzna tuneli 19,8 m, - wysokość deponowania w tunelu ok. 3 m, - kubatura odpadów do stabilizacji w 1 tunelu ok. 500 m³, - ilość kanałów napowietrzających w tunelu 6 szt., - ilość wentylatorów (napowietrzających) 3 szt., - biofiltr pionowy o średnicy ok. 4,0 m i wysokości ok. 10,0 m z płuczką wodną (zraszaniem), - moc przyłączeniowa (wentylatory do napowietrzania i odciągania powietrza do biofiltra) ok. 40-50 kW, - ilość odpadów na placu dojrzwania stabilizatu jednorazowo: 3000-5000 m³ (od 6 do 8 tygodni), - wielkość przyzmu po stabilizacji tlenowej na placu (pole powierzchni przekroju): długość przyzmu ok. 25 m, szerokość ok. 12,5 m, wysokość ok. 3 m, - powierzchnia użytkowa tuneli ok. 552 m², - powierzchnia placu pod biofiltry ok. 96 m², - powierzchnia placu doczyszczania ok. 95 m², - powierzchnia placu rozładunku ok. 95 m², - powierzchnia placu dojrzwania stabilizatu/kompostu ok. 4583 m², - powierzchnia placów manewrowych dróg dojazdowych ok. 674 m². <p>Wykonano zadane i zamknięte żelbetowe boksy wraz z systemem napowietrzania, który gwarantuje równomierne napowietrzanie wsadu i znacznie skraca proces dojrzwania na</p>

	<p>pryzmach. Dach tuneli zbudowany jest z podwójnej powłoki (membran). Świeże powietrze służące do napowietrzania pryzm, które jest zasysane za pomocą wentylatora napowietrzającego poprzez otwory znajdujące się w przedniej ścianie tunelu do przestrzeni międzymembranowej, jest ogrzewane przez promienie słoneczne od strony powłoki zewnętrznej oraz ciepłem z egzotermicznego procesu stabilizacji odpadów od strony powłoki wewnętrznej. Ogrzane powietrze wtłaczane jest do pryzm za pomocą wentylatorów przez 6 płyt napowietrzających, które posiadają równomiernie rozłożone otwory. Proces regulowany jest automatycznie ze stałym pomiarem zawartości tlenu. Wentylatory tłoczą powietrze w przypadku, gdy zawartość tlenu spada, aby proces przebiegał w optymalnych warunkach. Proces rejestrowany jest komputerowo. System jednocześnie stanowi odprowadzenie odcieków w boksie. Powietrze poprocesowe jest ujmowane i oczyszczane w biofiltrze. Każdy tunel posiada osobny system napowietrzania i odbioru powietrza poprocesowego.</p> <p>W instalacji biologicznego przetwarzania frakcję o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji, o kodzie 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, należy przetwarzać w warunkach tlenowych z udziałem mikroorganizmów, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przrzucanie odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie, - przetrzymywanie przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie w zamkniętym reaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, 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>Instalację oddano do użytkowania w lipcu 2013 r.</p>
<p>Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) – linia powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</p>	<p>Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polega na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych, w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagających dalszego biologicznego przetwarzania.</p> <p>Linia sortownicza o przepustowości 16,3 Mg/h. Urządzenia wchodzące w skład linii:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przenośnik kanałowy, - przenośnik wznoszący, - trybuna sortownicza wstępna z kabiną sortowania wstępnego, - sito bębnowe, - przenośnik wznoszący frakcji organicznej, - konstrukcja wsporcza automatycznej stacji załadowniczej, - przenośnik rewersyjny, - przenośnik rewersyjny przejezdny, - przenośnik sortowniczy frakcji grubej, - trybuna sortownicza główna z kabiną sortowniczą, - separator elektromagnetyczny z konstrukcją wsporczą, - przenośnik przesyłowy balastu, - prasa belująca balast, - przenośnik rewersyjny. <p>Odpad o kodzie 20 03 01 - niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, kierowany jest do zasobni odpadów komunalnych sortowni.</p> <p>Po wstępnej segregacji polegającej na usunięciu odpadów wielkogabarytowych, nienadających się do sortowania lub mogących spowodować uszkodzenie linii, odpady przekazywane są ładowarką do rozrywarki worków, a z niej bezpośrednio do kanału załadowniczego, gdzie transporter kanałowy i wznoszący przemieszcza je do sita bębnowego.</p> <p>Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zlokalizowane są dwa stanowiska do usuwania ze strumienia odpadów uciążliwych jak: akumulatory, świetlówki, pojemniki z chemikaliami, itp.</p> <p>W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów w sicie bębnowym o otworach \varnothing 80 mm następuje wydzielenie frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości 0 - 80 mm, oznaczonej kodem</p>

	<p>19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, wymagającej zastosowania procesów biologicznego przetwarzania oraz frakcji >80 mm, która podlegać będzie segregacji.</p> <p>Odpady podsitowe transporterem przekazywane są do pojemnika kontenerowego, w którym zostaną przetransportowane do instalacji biologicznego przetwarzania (instalacji stabilizacji tlenowej).</p> <p>Po zakończeniu stabilizacji tlenowej powstały stabilizat o kodzie 19 05 99 - inne niewymienione odpady, poddawany będzie waloryzacji na sicie o średnicy oczek 20 mm.</p> <p>Pozostała na sicie frakcja gruba > 80 mm, to w przeważającej ilości surowce wtórne. Odpady te transporterem podawczym dostarczone zostaną do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie na stanowiskach sortowniczych wysortowane zostaną takie surowce jak: tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje, gatunki, kolory itp.</p> <p>Pod kabiną sortowniczą ustawione są wymienne pojemniki na poszczególne rodzaje surowców wtórnych.</p> <p>Z pozostałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy, a reszta skierowana zostanie na linię produkcji RDF.</p> <p>Surowce wtórne wysegregowane w sortowni, w zależności od rodzaju poddane zostaną prasowaniu w prasie pionowej (tworzywa sztuczne, makulatura) lub przewiezione do boksów magazynowych (szkło, złom stalowy).</p> <p>Prasowane surowce wtórne magazynowane będą pod otwartymi wiatami, przylegającymi do budynku sortowni. Powierzchnia wiat podzielona jest na boksy do składowania jednego rodzaju surowca.</p>
<p>Linia do produkcji paliwa alternatywnego RDF – linia powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</p>	<p>Maksymalna wydajność linii wynosi 12,5 Mg/h. Praca linii odbywa się w systemie jednoczłonowym i w takim systemie pracy wydajność linii wyniesie 26 000 Mg/rok.</p> <p>Węzeł produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowany jest w południowej części istniejącej hali sortowni odpadów za węzłem do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zebranych selektywnie.</p> <p>Linia składa się z następujących urządzeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> · łańcuchowy przenośnik podawczy, · rozdrabniacz wstępny, · separator metali żelaznych, · separator powietrzny, · separator optyczny, · rozdrabniacz końcowy. <p>Pozostałe elementy to leje zasypowe, przenośniki taśmowe, osprzęt dla poszczególnych elementów instalacji, sterowanie elektryczne. Strefy wzmożonego zapylenia wyposażone są w instalację odciągową z filtrem tkaninowym. 30% powietrza krążącego w obiegu separatora powietrznego, służącego do rozdzielania odpadów na frakcję lekką i ciężką, odprowadzane jest do środowiska po odpyleniu w filtrze tkaninowym.</p> <p>Na linię do produkcji paliwa alternatywnego kierowana jest głównie frakcja odpadów z istniejącej sortowni, wydzielona na sicie obrotowym, jako frakcja gruba > 80 mm, tj. kod odpadu: 19 12 12 „Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11”. Dopuszcza się kierowanie również innych odpadów charakteryzujących się wysoką wartością opałową. W zależności od potrzeb i wymagań stawianym gotowemu paliwu RDF oraz jakości i ilości posiadanych odpadów można w dowolnych proporcjach mieszać je ze sobą w celu uzyskania paliwa alternatywnego o pożądanych właściwościach. Paliwo alternatywne RDF stanowi odpad o kodzie 19 12 10 - odpady palne (paliwo alternatywne).</p> <p>Instalacja została oddana do użytkowania w grudniu 2015 r.</p>
<p>Magazyn paliwa alternatywnego – powiązany</p>	<p>Powierzchnia zabudowy budynku magazynowego wynosi ok. 580 m². Budynek przylega do krawędzi istniejącej wiaty hali sortowni. Obiekt wyposażony jest w bramę wjazdową dla ładowarek spalinowych. Paliwo do magazynu dostarczane jest za pomocą przenośników</p>

<p>technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</p>	<p>taśmowych z budynku sortowni, gdzie zlokalizowana jest linia do produkcji RDF. Paliwo magazynowane jest w formie naturalnie usypanych pryzm, które są poddane działaniu systemu napowietrzania, w celu podsuszenia paliwa. Dwa wentylatory o wydajności 3850 m³/h każdy doprowadzają powietrze do rusztu napowietrzającego, na którym umieszczone jest paliwo alternatywne, składającego się z rur perforowanych wyposażonych w dysze. Wykorzystując dużą porowatość RDF-u, migrujące powietrze powoduje zmniejszenie jego wilgotności. Emisja z hali magazynowej odbywa się poprzez 4 emitery dachowe (wentylacja mechaniczna nawiewna). Proces sterowany jest z użyciem odpowiednich sond i komputerowego systemu regulacji nadmuchu – w zależności od wilgotności podsuszanego RDF-u.</p> <p>Ponadto, w celu skuteczniejszego usuwania pary wodnej z hali w okresach zwiększonej wilgotności paliwa magazyn wyposażono w dwa dodatkowe wentylatory wywiewne, które są eksploatowane poza okresem pracy ładowarki spalinowej.</p> <p>Dzięki przewidzianej ściance działowej w środku magazynu jest możliwość segregacji paliwa według jego właściwości (jakości). Paliwo zmagazynowane w pryzmach jest transportowane za pomocą ładowarki spalinowej na przenośnik poziomy zagłębiony w posadzce służący do załadunku pojazdów. Ten układ przenośników będzie mógł bezpośrednio transportować gotowe paliwo na samochód ciężarowy znajdujący się poza budynkiem magazynowym. Pojemność obliczeniowa magazynu to około 650 m³ paliwa, jednak w razie awarii lub przerw w odbiorze paliwa będzie możliwość zasypania niemalże całej powierzchni magazynu.</p>
<p>Instalacje pozostałe</p>	
<p>II. Pozostałe budowle, obiekty i urządzenia</p>	
<p>Kompostownia odpadów zielonych</p>	<p>Wydajność przedmiotowej instalacji 4 000 Mg/rok. Celem instalacji jest wytwarzanie z odpadów zielonych i innych bioodpadów produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin.</p> <p>Selektywnie zebrane odpady zielone o kodach: 20 02 01 – odpady ulegające biodegradacji; 20 03 02 – odpady z targowisk, zostają rozdrobnione i skierowane na plac kompostowy na wydzielonej części placu dojrzewania stabilizatu/kompostu. Kompostowanie odpadów odbywa się jednostopniowo w otwartych pryzmach, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przerzucaniem materiału. Czas trwania tego procesu zależy wyłącznie od spełnienia przez kompost wymagań sanitarnych oraz fizyko-chemicznych, a także osiągnięcia wymaganego stopnia dojrzałości. Przybliżony czas trwania procesu ok. 8 tygodni. Następnie materiał trafia na sito, nadziarno zawracane jest na plac, natomiast frakcja podsitowa powinna stanowić kompost spełniający kryteria jakościowe dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Po zakończeniu procesu kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych powstały kompost jest waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm. Po spełnieniu wymagań jakościowych i uzyskaniu atestu, może być jako produkt przekazany do sprzedaży (Spółka uzyskała atest decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-622116 z 16.12.2016 r. dla środka poprawiającego właściwości gleby pn. „KOMPO”). W przypadku nie spełnienia wymogów dot. wytworzenia kompostu będzie powstawał odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) oraz zanieczyszczenia – odpad o kodzie 19 05 01 - nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych.</p> <p>Na terenie kompostowni zlokalizowana jest rozdrabniarka odpadów zielonych z silnikiem spalinowym o nominalnej mocy cieplnej (w paliwie) 343 kW oraz przesiewarka z silnikiem spalinowym o nominalnej mocy cieplnej (w paliwie) 88,2 kW.</p> <p>Instalację oddano do użytkowania w lipcu 2013 r.</p>
<p>Główny zbiornik odcieków</p>	<p>Zbiornik przyjmuje odcieki z kwater składowania odpadów.</p> <p>Z głównego zbiornika odcieków poprzez przepompownię, ścieki kierowane są do górnego zbiornika odcieku, do którego są również kierowane odcieki z pozostałych instalacji. Ścieki z górnego zbiornika odcieku kierowane są na podczyszczalnię (poletko 1 oraz poletko 2) i następnie do dolnego zbiornika odcieku, skąd ścieki są kierowane na kwatery (recykulacja ścieków), a nadmiar przewożony jest cysternami do oczyszczalni ścieków.</p> <p>Parametry technologiczne głównego zbiornika odcieków:</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - pojemność robocza 4600 m³, - pojemność całkowita 5600 m³, - warstwy zbiornika: płyty chodnikowe, piasek średnioziarnisty do 20 cm, geowłóknina, geomembrana PEHD o grubości 2 mm, geowłóknina (ochrona przed przebiciem), podłoże gruntowe niespoiste. <p>Instalacja oddana została do użytkowania w lutym 2013 r.</p>
Zbiornik górny odcieku	<p>Terenowy, odkryty o pojemności użytkowej 800 m³ i głębokości użytkowej 1,0 m służy retencjonowaniu odcieków dopływających z kwatery, spełnia też rolę zbiornika wyrównawczego umożliwiającego dawkowanie odcieku na podczyszczalnię, stanowi również rezerwuar wody pożarowej. Utworzono przy nim punkt czerpania wody pożarowej i stanowiska dla wozów straży pożarnej.</p> <p>W przypadku braku możliwości odprowadzania wód odciekowych na kwatery lub na oczyszczalnię ścieków, może gromadzić wody odciekowe ze zbiornika dolnego.</p>
Zbiornik dolny odcieku	<p>Terenowy, odkryty zbiornik o pojemności użytkowej 160 m³, w tym 62 m³ pojemności pożarowej i głębokości użytkowej 1,2 m, który:</p> <ul style="list-style-type: none"> · gromadzi wody opadowe spływające z terenu utwardzonego zaplecza; · gromadzi i rozcieńcza odciek z podczyszczalni; · zapewnia recykulację jako zbiornik wyrównawczy pompowni odcieku; · stanowi rezerwuar wody pożarowej.
Pompownia odcieku	<p>Podstawowym elementem wyposażenia pompowni odcieku jest pompa zatapialna MS 2-92 o parametrach pracy Q = 5-6,2 l/s, H = 44,2 - 42,1 m.</p>
Zapora kierująca pojazdy	<p>Zapora stanowi konstrukcję stalową ciężką, automatycznie blokującą ruch pojazdów opuszczających składowisko na pasie wjazdowym w celu wymuszenia ich przejazdu przez brodzik dezynfekcyjny.</p>
Stanowisko tankowania paliw	<p>Stanowisko tankowania paliw do sprzętu o napędzie spalinowym stanowi wydzieloną i odpowiednio wyprofilowaną część szczelnej, utwardzonej, betonowej powierzchni zaplecza, z której zmyte ewentualne wycieki paliw kierowane są do odolejacza połączony z dolnym zbiornikiem składowiska.</p> <p>Tankowanie odbywa się z wozu cysterny podstawionej na stanowisko tankowania.</p>
Podczyszczalnia hydrobotaniczna wraz z urządzeniami do recykulacji ścieków	<p>Składa się z dwóch szeregowo (jedna za drugą) pracujących kwater (poletek) hydrobotanicznego podczyszczania, o wymiarach powierzchni roboczej 16 m x 24 m i grubości złoża 0,5 m - 0,7 m w systemie podpowierzchniowego przepływu, na bazie porostu trzciny pospolitej (<i>Phragmites communis</i>). Przy regulowanym dopływie odcieku ze zbiornika górnego odcieku przepływ przez podczyszczalnię odbywa się samoczynnie. Układ rurociągów zasilających pozwala wyłączyć z pracy, za pomocą zasuw, dowolne poletko.</p>
Brodzik dezynfekcyjny	<p>Brodzik wykonano w postaci niecki żelbetowej o wymiarach 15,0 m x 4,0 m i powierzchni zabudowy 60 m². Powierzchnie zewnętrzne zaizolowane są trwałą powłoką chemoodporną i odporną na działanie mechaniczne kół pojazdów, na bazie żywic epoksydowych. Niecka brodzika zaopatrzona jest w zasuwę kanałową i połączona z dolnym zbiornikiem składowiska. Brodzik wypełniany jest środkiem dezynfekcyjnym (typu septym lub lizol o stężeniu 5%).</p>
Waga samochodowa	<p>Na terenie RCGO zainstalowana jest elektroniczna waga samochodowa o wymiarach 9 m x 3 m i nośności 30 Mg.</p>
Stanowisko mycia sprzętu	<p>Obiekt służy do mycia sprzętu pracującego na składowisku oraz kontenerów opróżnionych z odpadów. Wykonany jest jako wydzielona część utwardzonej powierzchni betonowej zaplecza, z ukształtowaniem dna zapewniającym spływ nieczystości do studzienki - odstojnika osadów - szczelnie połączonej z konstrukcją płyty stanowiska. Odpływ ze studzienki do zbiornika dolnego składowiska odbywa się poprzez odolejacz przechwytyjący zawieszinę, a przede wszystkim ropopochodne pochodzące z mycia. Mycie sprzętu odbywa się przy użyciu wody czerpanej z hydrantu zlokalizowanego w bezpośrednim sąsiedztwie myjni. Wyposażenie obiektu stanowi urządzenie do mycia typ HDS 555Ci umożliwiające mycie sprzętu również w okresie zimowym (możliwość podgrzania wody).</p>
Budynek	<p>Jest to budynek murowany o powierzchni zabudowy 127,9 m² powierzchni użytkowej 95,7 m².</p>

administracyjno-socjalny obsługi	Znajdują się w nim: pokój kierownika, pokój biurowy, pokój wagowego, jadalnia, szatnia brudna i czysta, umywalnia, suszarnia i korytarz.
Stanowisko kontenerów na surowce wtórne	Zostało wydzielone w ramach utwardzonego placu zaplecza dla ustawienia wstępnie 6 szt. kontenerów służących do magazynowania i przewożenia materiałów pochodzących z sortowania, a także udostępnionych potencjalnym kontrahentom do przewożenia materiałów inertnych, pochodzących z rozbiórek itp, Kontenery umożliwiają składowanie materiałów pochodzących z selektywnej zbiórki w okresie jej wdrażania oraz w dalszej perspektywie umożliwić będą składowanie materiałów przesortowanych w podziale na: metale i niemetale, szkło, tworzywa sztuczne, itp.
Drogi i place	Sieć komunikacji wewnętrznej stanowią drogi, które posiadają zmienne szerokości i rodzaje nawierzchni. Drogi posiadają nawierzchnię asfaltową, żwirową oraz z płyt betonowych.
Wiata garażowa	Jest to budynek wolnostojący o konstrukcji stalowej o powierzchni zabudowy 209,5 m ² i powierzchni użytkowej 197,1 m ² . Wiata przeznaczona jest do garażowania w wydzielonej części samochodów dostawczych, a w drugiej części samochodu ciężarowego, kompaktora i ładowarki. Podłoże wiaty jest wybetonowane z odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków. Wiata jest wyposażona w separator ropopochodnych.
Zieleń izolacyjna	Pas zieleni o szerokości 30 m, obejmuje teren wokół całego składowiska i Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami - Nysa, za wyjątkiem rejonu bezpośredniego sąsiedztwa z istniejącymi lasami.
Ogrodzenie	Ogrodzenie wykonane jest z siatki stalowej ocynkowanej o wysokości 2,0 m, z zastosowaniem przedłużenia słupków odgiętych ku kwaterze, zaopatrzonych w chwytacze odpadów unoszonych, w postaci dwóch rzędów drutu kolczastego. Na drodze wjazdowej do składowiska znajduje się jednoskrzydłowa brama przesuwna o szerokości 9,5 m.
Budynek magazynowo - warsztatowy	Jest to budynek murowany o powierzchni zabudowy 80,09 m ² i powierzchni użytkowej 66,9 m ² . Przeznaczony jest na pomieszczenia służące jako warsztat, przechowywaniu drobnego sprzętu i narzędzi potrzebnych do obsługi składowiska odpadów oraz magazynowaniu środków dezynfekcyjnych. W pomieszczeniu warsztatowym naprawiany jest sprzęt i narzędzia, np.: pompy, kosiarki, zawory, itp. W budynkach znajdują się: magazyn części i narzędzi, magazyn środków dezynfekcyjnych, w.c., warsztat podręczny, magazyn sprzętu i korytarz. Posadzka betonowa, z odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.
Hala technologiczna	Jest to hala o wymiarach 30 m x 92 m i powierzchni 2 700 m ² z zadaszonymi wiatami o powierzchni ok. 1 800 m ² . W hali znajdują się następujące linie technologiczne: linia sortowania odpadów zmieszanych z linią sortowania odpadów pochodzących ze zbiórki selektywnej. Pod zadaszonymi wiatami znajdują się: stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych, boksy na odpady użytkowe, magazyn odpadów niebezpiecznych, stanowisko balastu prasowego.
Węzeł odzysku odpadów budowlanych	Zlokalizowany na utwardzonym placu w pobliżu kwatery składowania, o wymiarach 10 m x 20 m.
Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych	Zlokalizowane na utwardzonym i wybetonowanym placu przyległym do sortowni o wymiarach 10 m x 15 m, wyposażone w zestaw elektronarzędzi służących do demontażu odpadów wielkogabarytowych i rozdrabniacz mobilny. W procesie rozdrabniania powstaje frakcja palna kierowana na linię RDF oraz złom stalowy wyodrębniony specjalistycznym separatorem. Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych przeznaczona jest do rozdrabniania drewna i materiałów drewnopochodnych, odpadów komunalnych, odpadów wielkogabarytowych, odpadów przemysłowych itp. Jest napędzana silnikiem spalinowym o mocy nominalnej (w paliwie) 548,8 kW.
Magazyn odpadów niebezpiecznych	Zlokalizowany w zamkniętej i zadaszonej wiacie na terenie przyległym do hali technologicznej o wymiarach 5 m x 7 m zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Służy do tymczasowego magazynowania odpadów niebezpiecznych. Podłoże jest wybetonowane z odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.
Budynek socjalno-sanitarny	Obiekt modułowy o konstrukcji stalowej, ze ścianami z płyt warstwowych, składający się z siedmiu niezależnych połączonych ze sobą kontenerów, spełniający funkcje: szatni brudnej 2 szt., sanitariatu 2 szt., szatni czystej 2 szt. - oddzielnie dla kobiet i oddzielnie dla mężczyzn oraz

	wspólnej jadalni 1 szt. Ruch z szatni brudnej do czystej odbywa się poprzez kontenery sanitarne, oddzielnie dla kobiet i mężczyzn. Kontenery tworzą połączony z sobą obiekt modułowy, służący jako zaplecze socjalno-sanitarne przy sortowni odpadów komunalnych o wymiarach 6 m x 17 m.
Pomieszczenie stołówki	Obiekt powierzchni ok. 45 m ² spełniający normy stołówki pracowniczej.
Boks na odpady użytkowe – 5 szt.	Umiejscowione na placu składowym P1. Wyselekcjonowane odpady w postaci zbelowanej lub w specjalistycznych kontenerach będą gromadzone do czasu uzyskania ilości handlowych.
Stanowisko balastu prasowego	Umiejscowione pod wiatami na wybetonowanym placu przyległym do hali technologicznej o wymiarach 10 m x 30 m.
Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	Odpady z selektywnej zbiórki będą kierowane do hali sortowni na osobne stanowisko na linię sortowania odpadów, następnie poprzez przenośnik kanałowy i przenośnik wznoszący 2, z pominięciem sita. Następnie odpady te transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie następować będzie dalsza ich segregacja na rodzaje, gatunki, kolory itp.
Linia prasowania odpadów surowcowych	Linia prasowania o sile zgniotu 50 Mg. Urządzenia wchodzące w skład linii: - przenośnik kanałowo-wznoszący, - przenośnik przesyłowy. Linia prasowania zlokalizowana jest hali sortowni, z wybetonowanym podłożem, odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.

I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i paliw w ciągu roku

Tabela nr 1a

Lp.	Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Olej napędowy ogółem, w tym:	dm ³	130 000
	w instalacji IPPC do biologicznego przetwarzania odpadów obejmującej linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i linię do produkcji paliwa alternatywnego		60 000
	w instalacji IPPC do składowania odpadów		40 000
	w instalacjach pozostałych		30 000
2.	Energia elektryczna ogółem, w tym:	kWh	2 732 442
	w instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych obejmującej linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i linię do produkcji paliwa alternatywnego		2 472 936
	w instalacji do składowania odpadów		0
	w instalacjach pozostałych		288 126

„

3. W punkcie II.2.1. pn. „Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsca i dopuszczalne metody odzysku” w tabeli nr 3:

a) wiersz bez numeru o treści:

„Proces odzysku R12 – mechaniczne przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) (odzysk w instalacji)”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„Proces odzysku R12 – mechaniczne przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) (odzysk w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego)”.

b) wiersz bez numeru o treści:

„Proces odzysku R12 – produkcja paliwa alternatywnego (odzysk na instalacji)”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„Proces odzysku R12 – produkcja paliwa alternatywnego (odzysk na instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego)”.

c) wiersz bez numeru o treści:

„Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji produkcji paliw alternatywnych nie może przekroczyć 26 000 Mg/rok”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w linii produkcji paliw alternatywnych nie może przekroczyć 26 000 Mg/rok”.

4. W punkcie II.2.1. pn. „Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczalne metody odzysku” ppkt 4) pn. „Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), proces odzysku R13 dotyczy magazynowania odpadów poprzedzającego którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy)” otrzymuje brzmienie:

„4) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r., poz. 779), proces odzysku R13 dotyczy magazynowania odpadów poprzedzającego którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy)

Magazynowanie przedprocesowe dla metod odzysku: R3, R5 i R12 dotyczy odpadów:

- biodegradowalnych, wykorzystywanych do procesu kompostowania,
- zmieszanych odpadów komunalnych, wykorzystywanych do mechanicznego przetwarzania odpadów,
- selektywnie zbieranych, tj. papier, tworzywa sztuczne, szkło, przekazywanych na linię sortowniczą,
- wykorzystywanych na warstwy izolacyjne (przekładkowe),
- wykorzystywanych do budowy skarp,
- wykorzystywanych na okrywą rekultywacyjną,
- wielkogabarytowych, demontowanych na instalacji,
- wykorzystywanych do produkcji paliw alternatywnych.

Linia do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

Maksymalna wydajność części mechanicznej przetwarzania odpadów wynosi 72 000 Mg/rok. Mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzi się przez ok. 260 dni w roku.

Praca wykonywana jest ok. 8 h/zmianę roboczą, w porze dnia.

Czas pracy ładowarki w obrębie sita stacjonarnego - ok. 8 h/zmianę roboczą, w porze dnia.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polega na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych, w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagających dalszego biologicznego przetwarzania.

Linia sortownicza o przepustowości 16,3 Mg/h.

Urządzenia wchodzące w skład linii:

- przenośnik kanałowy,
- przenośnik wznoszący,
- trybuna sortownicza wstępna z kabiną sortowania wstępnego,
- sito bębnowe,
- przenośnik wznoszący frakcji organicznej,
- konstrukcja wsporcza automatycznej stacji załadowniczej,
- przenośnik rewersyjny,
- przenośnik rewersyjny przejezdny,
- przenośnik sortowniczy frakcji grubej,
- trybuna sortownicza główna z kabiną sortowniczą,
- separator elektromagnetyczny z konstrukcją wsporczą,
- przenośnik przesyłowy balastu,
- prasa belująca balast,
- przenośnik rewersyjny.

Odpad o kodzie 20 03 01 - niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, kierowany jest do zasobni odpadów komunalnych sortowni.

Po wstępnej segregacji polegającej na usunięciu odpadów wielkogabarytowych, nienadających się do sortowania lub mogących spowodować uszkodzenie linii, odpady przekazywane są ładowarką do rozrywarki worków, a z niej bezpośrednio do kanału załadowniczego, gdzie transportery: kanałowy i wznoszący przemieszczają je do sita bębnowego.

Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zlokalizowane są dwa stanowiska do usuwania ze strumienia odpadów uciążliwych jak: akumulatory, świetlówki, pojemniki z chemikaliami, itp.

W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów w sicie bębnowym o otworach \varnothing 80 mm następuje wydzielenie frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości 0-80 mm, oznaczonej kodem 19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, wymagającej zastosowania procesów biologicznego przetwarzania oraz frakcji >80 mm, która podlegać będzie segregacji.

Odpady podsitowe transporterem przekazywane są do pojemnika kontenerowego, w którym zostaną przetransportowane do instalacji biologicznego przetwarzania (instalacji stabilizacji tlenowej).

Po zakończeniu stabilizacji tlenowej powstały stabilizat o kodzie 19 05 99 - inne niewymienione odpady, poddawany będzie waloryzacji na sicie o średnicy oczek 20 mm.

Pozostała na sicie frakcja gruba >80 mm, to w przeważającej ilości surowce wtórne. Odpady te transporterem podawczym dostarczone zostaną do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie na stanowiskach sortowniczych wysortowane zostaną surowce, tj. tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje, gatunki, kolory, itp.

Pod kabiną sortowniczą ustawione są wymienne pojemniki na poszczególne rodzaje surowców wtórnych. Z pozostałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy, a reszta skierowana zostanie na linię produkcji RDF.

Surowce wtórne wysegregowane w sortowni, w zależności od rodzaju poddane zostaną prasowaniu w prasie pionowej (tworzywa sztuczne, makulatura) lub przewiezione do boksów magazynowych (szkło, złom stalowy). Prasowane surowce wtórne magazynowane będą pod otwartymi wiatami, przylegającymi do budynku sortowni. Powierzchnia wiat podzielona jest na boksy do składowania jednego rodzaju surowca.

Odzysk odpadów wielkogabarytowych

Czas pracy zależny jest od ilości zgromadzonych odpadów.

Wyselekcjonowane odpady wielkogabarytowe kierowane są do instalacji odzysku, umiejscowionej pod zadaszoną wiatą hali technologicznej, a następnie demontowane przy użyciu elektronarzędzi i narzędzi ręcznych. Uzyskane w tym procesie odpady są kierowane do instalacji produkcji paliwa alternatywnego, celem rozdrobnienia (odpady palne), a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku (metal, tworzywa sztuczne), bądź składowane.

Odzysk odpadów selektywnie zebranych na linii sortowniczej

Czas pracy linii uzależniony jest od ilości zgromadzonych odpadów. Odpady są segregowane na bieżąco.

Selektywnie zbierane odpady papieru i tektury, metali i tworzyw sztucznych trafiają do zasobni linii sortowniczej odpadów selektywnie zbieranych. Następnie kierowane są bezpośrednio do kabiny sortowniczej, gdzie są doczyszczane, dzielone na rodzaje, gatunki, kolory i transportowane do boksów i zasobników.

Surowce wtórne w sortowni, w zależności od rodzaju, poddawane zostaną prasowaniu w prasie pionowej (tworzywa sztuczne, makulatura) lub przewiezione do boksów magazynowych (szkło, złom stalowy).

Prasowane surowce wtórne magazynowane są pod otwartymi wiatami, przylegającymi do budynku sortowni.

Odzysk zmieszanych odpadów z budowy, remontów i demontażu

Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu zostaną wstępnie poddane obróbce, w wyniku której zostaną wydzielone poszczególne odpady budowlane. Po wyselekcjonowaniu większej ilości, odpady będą poddawane mechanicznemu rozdrobnieniu.

Frakcja palna zostanie przekazana do produkcji paliwa alternatywnego, metale i tworzywa sztuczne – podmiotom uprawnionych do odzysku.

Linia do produkcji paliw alternatywnych RDF powiązana technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (IPPC)

Maksymalna wydajność instalacji wynosi ok. 12,5 Mg/h. Praca instalacji odbywa się w systemie jednoczłonowym i w takim systemie pracy wydajność instalacji wyniesie 26 000 Mg/rok.

Węzeł produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowany jest w południowej części istniejącej hali sortowni odpadów za węzłem do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zebranych selektywnie.

Linia składa się z następujących urządzeń:

- łańcuchowy przenośnik podawczy,
- rozdrabniacz wstępny,
- separator metali żelaznych,
- separator powietrzny,
- separator optyczny,
- rozdrabniacz końcowy.

Pozostałe elementy to leje zasypowe, przenośniki taśmowe, osprzęt dla poszczególnych elementów instalacji, sterowanie elektryczne. Strefy wzmożonego zapylenia wyposażone są w instalację odciągową z filtrem tkaninowym. 30% powietrza krążącego w obiegu separatora powietrznego, służącego do rozdzielania odpadów na frakcję lekką i ciężką, odprowadzane jest do środowiska po odpyleniu w filtrze tkaninowym.

Na linię do produkcji paliwa alternatywnego kierowana jest głównie frakcja odpadów z istniejącej sortowni, wydzielona na sicie obrotowym, jako frakcja gruba > 80 mm, tj. kod odpadu: 19 12 12 „Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11”. Dopuszcza się kierowanie również innych odpadów charakteryzujących się wysoką wartością opałową. W zależności od potrzeb i wymagań stawianym gotowemu paliwu RDF oraz jakości i ilości posiadanych odpadów można w dowolnych proporcjach mieszać je ze sobą w celu uzyskania paliwa alternatywnego o pożądanych właściwościach.

Paliwo alternatywne RDF stanowi odpad o kodzie 19 12 10 - odpady palne (paliwo alternatywne).

Magazyn paliwa alternatywnego

Powierzchnia zabudowy budynku magazynowego wynosi ok. 580 m². Budynek przylega do krawędzi istniejącej wiaty hali sortowni. Obiekt wyposażony jest w bramę wjazdową dla ładówek spalinowych. Paliwo do magazynu dostarczane jest za pomocą przenośników taśmowych z budynku sortowni, gdzie zlokalizowana jest linia do produkcji RDF. Paliwo magazynowane jest w formie naturalnie usypanych przyzm, które są poddane działaniu systemu napowietrzania, w celu podsuszenia.

Dwa wentylatory o wydajności 3850 m³/h każdy doprowadzają powietrze do rusztu napowietrzającego, na którym umieszczone jest paliwo alternatywne, składającego się z rur perforowanych wyposażonych w dysze. Wykorzystując dużą porowatość RDF-u, migrujące powietrze powoduje zmniejszenie jego wilgotności. Emisja z hali magazynowej odbywa się poprzez 4 emitery dachowe (wentylacja mechaniczna nawiewna). Proces sterowany jest z użyciem odpowiednich sond i komputerowego systemu regulacji nadmuchu – w zależności od wilgotności podsuszanego RDF-u.

Ponadto, w celu skuteczniejszego usuwania pary wodnej z hali w okresach zwiększonej wilgotności paliwa magazyn wyposażono w dwa dodatkowe wentylatory wywiewne, które są eksploatowane poza okresem pracy ładowni spalinowej.

Dzięki przewidzianej ścianie działowej w środku magazynu jest możliwość segregacji paliwa według jego właściwości (jakości). Paliwo zmagazynowane w pryzmach jest transportowane za pomocą ładowarki spalinowej na przenośnik poziomy zagłębiony w posadzce służący do załadunku pojazdów. Ten układ przenośników będzie mógł bezpośrednio transportować gotowe paliwo na samochód ciężarowy znajdujący się poza budynkiem magazynowym. Pojemność obliczeniowa magazynu to około 650 m³ paliwa, jednak w razie awarii lub przerw w odbiorze paliwa będzie możliwość zasypania niemalże całej powierzchni magazynu.

Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.”

5. Treść zawarta w punkcie III.1.1. pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji”, otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 4

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Rodzaj urządzenia redukującego emisję	Czas emisji
			[m]	[m]	[m/s]	[K]		[h/rok]
Instalacja powiązanie technologiczne z instalacją składowania odpadów								
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów -spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej -spalanie gazu składowiskowego w pochodni	7	0,16	0 (wylot zadaszony)	363 1123	-	8760*
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych								
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory) Strumień gazów odlotowych: 3 700 m ³ /h	10,0 (wysokość biofiltra) emisja otworami na całej wysokości biofiltra	4,0 (średnica biofiltra)	0,01-0,1	338	Biofiltr (płuczka wodna + filtr biologiczny)	8760
3.	E2 – E7	Wentylacja hali technologicznej sortowni - wywiewniki o wydajności 3600 m ³ /h każdy	12	0,63	0 (wyloty zadane)	293	-	8760 (w tym praca ładowarki 312 h)
4.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	8	0,8	3,1	293	filtr tkaninowy	2920
5.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg znak rozdrabniaczy	8	0,8	22	293	filtr tkaninowy	2920
6.	E21-E24	Wentylacja magazynu	12	0,6	1,9	293	-	312

		paliwa alternatywnego (emitory dachowe)						(praca ładowarki)
--	--	--	--	--	--	--	--	----------------------

Objaśnienia:

* sumaryczny czas pracy dla wariantu spalania gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej oraz wariantu spalania gazu składowiskowego w pochodni"

6. Punkt III.1.2. pn. „Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji”, otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji

A. do 17 sierpnia 2022 r.

Tabela 4a

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
Instalacja powiązanie technologiczne z instalacją składowania odpadów					
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej	Pył ogółem	0,0005	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0036	0,0036
			Dwutlenek siarki	0,0025	0,0025
			Tlenek węgla	0,0023	0,0023
		Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w pochodni	Pył ogółem	0,0005	0,0005
			Dwutlenek siarki	0,0028	0,0028
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych					
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory) Strumień gazów odlotowych: 3 700 m ³ /h	Pył ogółem	Na podstawie art. 202 ust. 2a ustawy <i>Prawo ochrony środowiska</i> , w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany	
			Aceton		
			Amoniak		
			Octan etylu		
3.	E2 – E7	Wentylacja hali technologicznej sortowni - wywiewniki o wydajności 3600 m ³ /h każdy	Amoniak	0,0900	0,54
			Siarkowodór	0,0011	0,0066
			Pył ogółem	0,0010	0,0061
			Dwutlenek azotu	0,0156	0,0939
			Dwutlenek siarki	0,00002	0,00012
			Tlenek węgla	0,0068	0,041

4.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	Pył ogółem	0,0056	0,0056
5.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg z nad rozdrabniaczy	Pył ogółem	0,040	0,040
6.	E21 – E24	Wentylacja mechaniczna magazynu paliwa alternatywnego (emitory dachowe)	Pył ogółem	0,0014	0,0057
			Amoniak	0,00001	0,00005
			Dwutlenek azotu	0,0235	0,0939
			Dwutlenek siarki	0,00003	0,00012
			Tlenek węgla	0,01024	0,0410

B. od 18 sierpnia 2022 r.

Tabela 4b

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna ¹⁾		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [mg/Nm ³]
Instalacja powiązanie technologiczne z instalacją składowania odpadów						
1.	E8	Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracyjnej	Pył ogółem	0,0005	0,0005	/
			Dwutlenek azotu	0,0036	0,0036	
			Dwutlenek siarki	0,0025	0,0025	
			Tlenek węgla	0,0023	0,0023	
		Instalacja odzysku gazu składowiskowego z kwater składowania odpadów – spalanie gazu składowiskowego w pochodni	Pył ogółem	0,0005	0,0005	
			Dwutlenek azotu	0,0040	0,0040	
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych						
2.	E1	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory) Strumień gazów odlotowych: 3 700 m ³ /h	Aceton ²⁾	0,114	0,114	-
			Amoniak	-	-	20
			Całkowite LZO ³⁾	-	-	40
			Octan etylu ²⁾	0,032	0,032	-
			Pył ogółem	-	-	5
3.	E2 – E7	Wentylacja hali technologicznej sortowni - wywietrzaki o wydajności 3600 m ³ /h każdy	Amoniak	0,0900	0,54	-
			Siarkowodór	0,0011	0,0066	-
			Całkowite LZO ³⁾	-	-	40

			Pył ogółem	-	-	0,281
			Dwutlenek azotu	0,0156	0,0939	-
			Dwutlenek siarki	0,00002	0,00012	-
			Tlenek węgla	0,0068	0,041	-
4.	E9	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny	Pył ogółem	-	-	1
5.	E10	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg z nad rozdrabniaczy	Pył ogółem	-	-	1
6.	E21 – E24	Wentylacja mechaniczna magazynu paliwa alternatywnego (emitory dachowe) - praca ładowarki	Pył ogółem	0,0014	0,0057	-
			Amoniak	0,00001	0,00005	-
			Dwutlenek azotu	0,0235	0,0939	-
			Dwutlenek siarki	0,00003	0,00012	-
			Tlenek węgla	0,01024	0,0410	-

Objaśnienia:

- ¹⁾ Od daty wejścia w życie wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (zwane konkluzje BAT (WT)), tj. od 18.08.2022 r. – emisja z otwartych biofiltrów traktowana jest jak emisja zorganizowana, zgodnie z treścią załącznika do ww. konkluzji.
- ²⁾ Substancja, która jest lotnym zawiązkiem organicznym.
- ³⁾ Całkowite LZO – całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C.

C. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji objętych wymogiem pozwolenia zintegrowanego

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 oraz emisji gazu składowiskowego.

Tabela 4c

Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok			
	Instalacja powiązana technologicznie z instalacją składowania odpadów	Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych		
		2021 r. ¹⁾	2022 r. ²⁾	od 2023 r. ³⁾
Aceton	-	-	0,372	0,999
Amoniak	-	4,7304	4,972	5,379
Całkowite LZO	-	-	3,303	8,865
Dwutlenek azotu	0,0350	0,0586	0,0586	0,0586
Dwutlenek siarki	0,0245	0,0001	0,0001	0,0001
Octan etylu	-	-	0,104	0,280
Pył ogółem	0,0046	0,14	0,200	0,302
Siarkowodór	-	0,0578	0,0578	0,0578
Tlenek węgla	0,0197	0,0256	0,0256	0,0256

Objaśnienia:

- ¹⁾ Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji z uwzględnieniem emisji zorganizowanej z emitorów: E2÷E7, E9, E10, E21÷E24;

- 2) Od daty wejścia w życie wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (zwane konkluzje BAT (WT)), tj. od 18 sierpnia 2022 r. emisja z otwartych biofiltrów traktowana jest jak emisja zorganizowana, zgodnie z treścią załącznika do ww. konkluzji.
Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji uwzględnia emisję zorganizowaną z emitorów: E2÷E7, E9, E10, E21÷E24 oraz emisję z biofiltra (E-1) od 18 sierpnia 2022 r. tj. przez 3264 h. Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji uwzględnia emisję zorganizowaną całkowitego LZO z emitorów instalacji MBP od 18 sierpnia 2022 r.
- 3) Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji z uwzględnieniem emisji zorganizowanej z emitorów: E1, E2÷E7, E9, E10, E21÷E24."

7. Treść punktu III.1.3. pn. „Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„Określa się usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji:

- E1 wylot gazów odlotowych z części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wyposażonej w biofiltr – wymagane jest przygotowanie stanowiska pomiarowego w celu realizacji obowiązku monitorowania emisji substancji do powietrza (po redukcji w biofiltrze) – w terminie **do 17.08.2022 r.**
Od 18.08.2022 r.: stanowisko pomiarowe usytuowane na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym). Dopuszcza się zastosowanie rozwiązań używanych tylko w okresie wykonywania pomiarów, pozwalających na przeprowadzenie pomiarów zgodnie z metodykami określonymi w punkcie VII.5. niniejszego pozwolenia.
- E2 wentylacja hali technologicznej sortowni (emitor reprezentatywny) - stanowisko pomiarowe usytuowane na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń;
- E8 instalacja odzysku (spalania) gazu składowiskowego – na odcinku pionowym emitora;
- E9 linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny - na odcinku prostym kanału, za odpylaczem tkaninowym;
- E10 linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciąg z nadzradzabniaczy - na odcinku prostym kanału, za odpylaczem tkaninowym,
- E21 wentylacja magazynu paliwa alternatywnego (reprezentatywny emitor) - stanowisko pomiarowe usytuowane na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń.

Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji powinno odpowiadać wymaganiom normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym). Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji powinno zapewniać spełnianie wymagań przepisów BHP w trakcie wykonywania pomiarów.”

8. W punkcie III.2.1 pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” tabela nr 5 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 5

Lp.	Źródło	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
		Pora dnia (6:00 – 22:00)	Pora nocy (22:00 – 6:00)
1.	Kompaktor	2	Nie pracuje
2.	Spycharka	2	Nie pracuje
3.	Wentylator biofiltra	8	1
4.	Układy kogeneracyjne w magazynie	8	1
5.	Dmuchawy (3 szt.)	8	1
6.	Przesiewacz	8	Nie pracuje
7.	Ładowarka (kompostownia)	8	Nie pracuje
8.	Rozdrabniarko-mieszarka odpadów zielonych	8	Nie pracuje
9.	Hala sortowni	8	1
10.	Wentylatory na hali (6 szt.)	8	1
11.	Zespół filtracyjny	8	Nie pracuje
12.	Odpylacz	8	Nie pracuje
13.	Magazyn odpadów RDF	8	1
14.	Ładowarka (sortownia)	8	Nie pracuje

¹⁾ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).”

9. W punkcie III.3.1. pn. „Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania” w tabeli nr 7 i nr 7a:

a) wiersz bez numeru o treści:

„Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 (odzysk R12)”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 (odzysk R12) – instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego”

b) wiersz bez numeru o treści:

„Odpady powstałe w wyniku produkcji paliwa alternatywnego (odzysk R12)”

zastępuje się treścią o brzmieniu:

„Odpady powstałe w wyniku produkcji paliwa alternatywnego (odzysk R12) – instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego”

10. Punkt III.4 pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji”, wykreśla się w całości.

11. Po punkcie III. pozwolenia zintegrowanego dodaje się punkt IIIA. pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” o treści:

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

Ścieki przemysłowe powstające na terenie składowiska to:

- odcieki z obecnie eksploatowanych kwater nr 1, 2a i 2b oraz nowej kwatery nr 3 składowiska odprowadzane są głównego zbiornika odcieków, następnie do górnego zbiornika odcieków i dalej na kwatery (poletka) podczyszczalni hydrobotanicznej, skąd następuje przepływ do dolnego zbiornika odcieku i recyrkulacja nadmiaru odcieków na kwaterę lub do górnego zbiornika.

W przypadku braku takich możliwości nadmiar ten wywożony jest do oczyszczalni ścieków.

Ilość powstających odcieków z obecnie eksploatowanych kwater (1, 2a i 2b) szacuje się na $Q_{\text{śrr}} = 16610 \text{ m}^3/\text{rok}$ ($Q_{\text{śrd}} = 45 \text{ m}^3/\text{dobę}$); natomiast ilość odcieków z kwatery nr 3 szacuje się na $Q_{\text{śrr}} = 4980 \text{ m}^3/\text{rok}$ ($Q_{\text{śrd}} = 13,64 \text{ m}^3/\text{dobę}$), o stanie i składzie określonym w tabeli nr 9:

Tabela nr 9

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn	pH	6,5-9,0
2.	ChZT _{Cr}	mg/dm ³	1700
3.	BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	1600
4.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	500
5.	Fosfor ogólny	mg/dm ³	5,0
6.	Azot ogólny	mg/dm ³	30,0
7.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	15 000
8.	Ogólny węgiel organiczny	mgC/dm ³	900
9.	Miedź	mgCu/dm ³	1
10.	Ołów	mgPb/dm ³	1
11.	Kadm	mgCd/dm ³	0,4*
12.	Cynk	mgZn/dm ³	5
13.	Rtęć	mgHg/dm ³	0,06*
14.	Chrom ⁺⁶	mgCr/dm ³	0,2
15.	WWA	mgC/dm ³	0,2

Objaśnienia:

*średnia dobowa

Jako punkt kontrolny jakości ścieków z kwater składowiska ustalam zbiornik główny.

- ścieki przemysłowe z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, stanowiące mieszaninę odcieków z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną w ilości $Q=730 \text{ m}^3/\text{rok}$, o stanie i składzie określonym w tabeli nr 9a:

Tabela nr 9a

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn	pH	6,5-9,0
2.	ChZT _{Cr}	mg/l	1700
3.	BZT ₅	mg O ₂ /l	1600
4.	Zawiesiny ogólne	mg/l	500
5.	Fosfor ogólny	mg/l	5,0
6.	Azot ogólny	mg/l	30,0

Tabela 9b

Lp.	Parametr – obowiązuje od 18.08.2022 r.	BAT-AEL
1.	Arsen (wyrażony jako As)	0,05 mg/l
2.	Kadm (wyrażony jako Cd)	0,05 mg/l
3.	Chrom (wyrażony jako Cr)	0,15 mg/l
4.	Miedź (wyrażona jako Cu)	0,5 mg/l
5.	Ołów (wyrażony jako Pb)	0,1 mg/l
6.	Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,5 mg/l
7.	Rtęć (wyrażona jako Hg)	5 µg/l
8.	Cynk (wyrażony jako Zn)	1 mg/l

Jako punkt kontrolny jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych ustala się punkt kontrolny zlokalizowany na rurociągu, tj. przed odprowadzeniem ścieków do górnego zbiornika odcieków.

- wody odciekowe z placów dojrzewania oraz waloryzacji stabilizatu/kompostu oraz wody opadowe placów i dróg technologicznych w ilości $Q=1260 \text{ m}^3/\text{rok}$, o stanie i składzie, określonym w tabeli nr 10.
- ścieki pochodzące ze stanowiska mycia sprzętu, pojazdów i kontenerów po podczyszczeniu na osadnikach i filtrze koksowym odprowadzane są do dolnego zbiornika odcieków. Ilość powstających ścieków szacuje się na $Q_{\text{śrr}}= 138 \text{ m}^3/\text{rok}$ ($Q_{\text{śrd}}= 0,38 \text{ m}^3/\text{dobę}$),
- ścieki z mycia powierzchni pod wiatą odprowadzane są na stanowisko mycia sprzętu i kontenerów, skąd po podczyszczeniu na osadnikach i filtrze koksowym odprowadzane są do dolnego zbiornika odcieków. Ilość powstających ścieków szacuje się na $Q_{\text{śrr}}= 6 \text{ m}^3/\text{rok}$, o stanie i składzie, określonym w tabeli nr 10.
- ścieki z brodzika dezynfekcyjnego pojazdów – w miarę potrzeb, wywożone są wozem asenizacyjnym na kwaterę składowania lub na oczyszczalnię ścieków. Ilość powstających ścieków szacuje się na $Q_{\text{śrr}}= 4 \text{ m}^3/\text{rok}$ ($Q_{\text{śrd}}= 0,01 \text{ m}^3/\text{dobę}$), o stanie i składzie określonym w tabeli nr 10,
- ścieki przemysłowe (kondensat z odwadniania gazu składowiskowego), będą powstawały w ilości $18 \text{ m}^3/\text{rok}$. Ścieki te kierowane będą na kwaterę, o stanie i składzie, określonym w tabeli nr 10,
- wody opadowe i roztopowe z dróg i placów utwardzonych (ze stacji tankowania paliwa, z terenu pod wiatą garażową po podczyszczeniu na osadniku i filtrze) odprowadzane są do zbiornika dolnego.

Tabela nr 10.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn	pH	6,5-9,0
2.	ChZT _{Cr}	mg/dm ³	1700
3.	BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	1600
4.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	500
5.	Fosfor ogólny	mg P /dm ³	5,0
6.	Azot ogólny	mg N /dm ³	30,0

Jako punkt kontrolny jakości ścieków ustalę zbiornik górny.

Ścieki przemysłowe pochodzące z: tuneli stabilizacji/kompostowania i biofiltra z płuczką wodną oraz wody odciekowe pochodzące z placów dojrzewania i waloryzacji stabilizatu/kompostu oraz wody opadowe z placów i dróg technologicznych odprowadzane są przez osadnik do istniejącego górnego zbiornika odcieku.

Wody opadowe:

- z budynku magazynowego paliwa alternatywnego oraz z drogi dojazdowej do magazynu są odprowadzane za pomocą instalacji rozsączającej do ziemi, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego,
- z powierzchni zadanej kompostowni tunelowej, są odprowadzane za pomocą instalacji rozsączającej do ziemi, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.”

12. Punkt V pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” otrzymuje brzmienie:

„V. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

V.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) przede wszystkim zastosowane zabezpieczenia składowiska:
 - dwuwarstwowe uszczelnienie kwater, tj. dwie warstwy grubości 20 cm gliny zagęszczonej o współczynniku filtracji $k=1,0 \times 10^{-9}$ m/s – $1,0 \times 10^{-10}$ m/s i geomembrana PEHD grubości 2,0 mm, wyposażenie jej w system drenaży, zbierających odcieki i odprowadzający poprzez przepompownię do szczelnego zbiornika odcieków,
 - szczelny zamknięty system odprowadzania pozostałych ścieków,
 - rowy opaskowe i rurociągi przerzutowe odprowadzające wody czyste opadowe,
 - pas zieleni izolacyjnej o szerokości co najmniej 10 m,
- 2) prawidłowo prowadzona eksploatacja składowiska, zgodnie z instrukcją eksploatacji, w szczególności:
 - prowadzenie kontroli dostarczanych odpadów,
 - przyjmowanie do unieszkodliwiania poprzez składowanie odpadów innych niż niebezpieczne, spełniających kryteria dopuszczenia ich do składowania na tego typu składowisku (obecnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca

2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277) i dopuszczone niniejszą decyzją,

- składowanie odpadów w wyznaczonych działkach roboczych kwatery składowania,
 - dokładne zagęszczanie składowanych odpadów,
 - wykonywanie warstw przekładkowych z materiału mineralnego,
 - nawilżanie składowanych odpadów,
 - kontrolowane ujęcie biogazu przy pomocy studni odgazowujących oraz przesłanie go do instalacji odzysku i przetworzenie w procesie energetycznym w energię elektryczną/cieplną,
 - mycie i dezynfekcja kół samochodów opuszczających obiekt,
- 3) prawidłowo prowadzona gospodarka odcieków z kwatery składowania odpadów oraz innych ścieków z zastosowaniem podczyszczalni hydrobotanicznej (wykorzystanie odcieków do celów technologicznych lub wywóz nadmiaru odcieków do oczyszczalni ścieków),
 - 4) prowadzenie na bieżąco monitoringu wpływu obiektu na poszczególne komponenty środowiska,
 - 5) ograniczanie ilości odpadów przyjmowanych do unieszkodliwiania - składowania poprzez prowadzenie na terenie gminy segregacji „u źródła” odpadów stanowiących tzw. surowce wtórne, takich jak: metale, szkło, makulatura i tworzywa sztuczne, szczególnie opakowania (głównie tzw. pety),
 - 6) prowadzenie prawidłowej gospodarki wytwarzanymi odpadami poprzez selektywne ich zbieranie i magazynowanie w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, a także przekazywanie posiadaczom mającym stosowne zezwolenia celem odzysku oraz częściowe zagospodarowanie we własnym zakresie,
 - 7) zabezpieczenia techniczne i organizacyjne stosowane przy eksploatacji instalacji kompostowni, tj. nieprzepuszczalna powierzchnia, na której zlokalizowane są tunele napowietrzające, odprowadzanie odcieków do zbiorników odcieków, kontrole stanu technicznego sprzętu, okresowe przeglądy i remonty, procedury i instrukcje postępowania na wypadek awarii.

V.2. Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji przetwarzania odpadów

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

Zastosowane w instalacji do przetwarzania odpadów najlepsze dostępne techniki stanowią:

V.2.1. w zakresie ogólnym i gospodarki odpadami:

- a) opracowanie i wdrożenie procedur zarządzania środowiskowego, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (BAT 1 (WT)) - obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.

Aktualnie system zarządzania środowiskowego nie zawiera:

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

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu i wibracji - prowadzący zobowiązany jest niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia, jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 17 (WT)). Informację o opracowaniu tego planu

należy przekazać Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie 1 miesiąca od dnia jego opracowania.

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

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

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

- opracowane i wdrożone procedury charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór,
- opracowane i wdrożone procedury odbioru,
- opracowany i wdrożony system śledzenia oraz wykazu odpadów,
- opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetwarzania – obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.,
- zapewnienie segregacji odpadów,
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (zapewnienie jednolitego materiału wsadowego, unikanie mieszania różnych rodzajów odpadów jeśli nie okazały się właściwe),
- sortowanie dostarczanych odpadów stałych,

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

- zoptymalizowanie miejsc magazynowania,
- odpowiednią pojemność magazynowania,
- bezpieczną obsługę miejsca magazynowania,
- wydzielenie obszaru do magazynowania i postępowania z opakowaniami niebezpiecznymi,

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

- prowadzenie przemieszczania odpadów i postępowania z odpadami przez kompetentny i przeszkolony personel,
- postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów jest dokumentowane (prowadzona jest ewidencja ilościowa i jakościowa odpadów),
- stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków,
- wykorzystywanie opatentowanej i trwałej technologii podczas procesu stabilizacji tlenowej,
- stosowanie eksploatacyjnych i konstrukcyjnych środków ostrożności podczas mieszania lub łączenia odpadów,

e) monitorowanie rocznego zużycia wody, energii i surowców, a także rocznego wytwarzania pozostałości i ścieków (BAT 11 (WT)),

f) stosowane techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, celem zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczanie (BAT21 (WT)), poprzez:

- stosowanie środków ochrony zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze (teren zakładu jest ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych). Spółka posiada opracowaną Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego oraz Dokument zabezpieczenia przed wybuchem, a także Operat przeciwpożarowy i innego rodzaju instrukcje stanowiskowe w ramach których określono środki ochrony przeciwdziałające sytuacjom awaryjnym,
 - wdrożenie procedur postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych i incydentów związanych z wyciekiem,
 - prowadzenie rejestru i oceny wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji,
- g) stosowanie technik zapewniających efektywne zużycie energii (BAT23 (WT)), poprzez:
- wdrożony plan racjonalnego zużycia energii,
 - prowadzenie rejestru bilansu energetycznego,
- h) prowadzenie selekcji odpadów dostarczanych do przetworzenia (BAT33 (WT)), celem ograniczenia odorów oraz poprawę ogólnej efektywności środowiskowej,

V.2.2. w zakresie hałasu i wibracji

- a) stosowanie środków operacyjnych, w celu zapobiegania emisjom hałasu, zgodnie z BAT 18 (WT), tj.:
- prowadzenie kontroli procesu i właściwe utrzymanie urządzeń,
 - obsługa urządzeń przez doświadczony personel,
 - w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy,
 - zapewnienie ograniczania emisji hałasu podczas czynności konserwacyjnych,

V.2.3. w zakresie emisji substancji do powietrza:

- a) ustanowienie (w tym aktualizowanie) wykazu strumieni gazów odlotowych z instalacji, zawierającego dane na temat cech charakterystycznych tych strumieni i wprowadzenie go do systemu zarządzania środowiskowego (BAT 3 (WT)). Opracowanie uproszczonych schematów sekwencji procesów pokazujących pochodzenie emisji,
- b) prowadzenie monitoringu emisji zorganizowanej do powietrza z emitorów E1, E2, E9, E10 instalacji MBP - zgodnie z obowiązkiem zawartym w punkcie VII.5 niniejszego pozwolenia (BAT 8 (WT)),
- c) stosowanie technik zapobiegania emisjom odorów do powietrza (BAT 13 (WT)), w tym:
- minimalizowanie czasu magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia, monitorowanie wielkości materiału wsadowego kierowanego do przetworzenia,
 - prowadzenie fazy intensywnej biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach, z których gazy odlotowe są ujmowane i kierowane do układu redukcji złożonego z płuczki wodnej i filtra biologicznego,
 - optymalizacja procesu przetwarzania tlenowego polegająca na monitorowaniu i kontroli kluczowych parametrów procesu zgodnego z wymogami konkluzji BAT 36 (WT), w tym: kontrola przebiegu procesu biologicznego przetwarzania w bioreaktorach na podstawie pomiaru stężenia tlenu i temperatury, kontrola temperatury i wilgotności w różnych miejscach przyz - w trakcie procesu biologicznego przetwarzania prowadzonego na placu dojrzwania; napowietrzanie przyz odpadów (w przypadku przyz w bioreaktorach - przy użyciu rusztu napowietrzającego, a w przypadku przyz na placu dojrzwania - poprzez ich

- przerzucanie przy użyciu odpowiedniego sprzętu); monitorowanie porowatości, wysokości i szerokości pryzm, badanie stabilizatu,
- d) stosowanie technik zapobiegania rozproszonym emisjom substancji do powietrza (BAT 14 (WT)), w tym:
- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez ograniczenie wysokości spadku sortowanych odpadów, prowadzenie fazy intensywnej procesu stabilizacji tlenowej odpadów w zamkniętych reaktorach;
 - zlokalizowanie linii do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz linii do produkcji paliwa alternatywnego - w zamkniętej hali sortowni; obudowanie sita bębnowego; prowadzenie procesów ręcznego sortowania w zabudowanych kabinach, ukierunkowanie strumieni zanieczyszczonego powietrza w hali sortowni i w bioreaktorach poprzez zastosowanie systemu mechanicznej wentylacji,
 - transport paliwa alternatywnego RDF z hali sortowni do magazynu przy użyciu zabudowanych ciągów transportowych;
 - zastosowanie, w miejscach wzmoczonego zapylenia w obrębie linii do produkcji paliwa alternatywnego, odciągów miejscowych (w strefie rozdrabniacza wstępnego i dwóch rozdrabniaczy końcowych oraz w strefie przesypów) podłączonych do układu redukcji emisji (filtr tkaninowy),
 - prowadzenie regularnych kontroli i przeglądów stanu technicznego urządzeń w obrębie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w celu wykrywania ewentualnych nieszczelności,
 - regularne czyszczenie całego terenu, na którym są przetwarzane odpady (hala sortowni, magazyn RDF-u), taśm przenośnikowych, kabin sortowniczych,
- e) stosowanie technik redukcji emisji (BAT 25, BAT 34 (WT)):
- oczyszczanie na mokro (płuczka wodna) i filtr biologiczny – zapewnienie redukcji emisji substancji z bioreaktorów tlenowej stabilizacji odpadów,
 - filtry tkaninowe – zapewnienie redukcji emisji dla strumieni gazów odlotowych o wysokim poziomie zanieczyszczenia (odpylanie 30% powietrza krążącego w obiegu separatora powietrznego i powietrza odciąganego z nad rozdrabniaczy oraz przesypów rozdrobnionego materiału na linii produkcji paliwa alternatywnego),
- oraz dotrzymanie poziomów emisji substancji do powietrza powiązanych ze stosowaniem najlepszych dostępnych technik, określonych w punkcie III.1.2,
- f) prowadzenie procesów przetwarzania na otwartej przestrzeni (w tym tworzenia lub przerzucania pryzm, przesiewania lub rozdrabniania odpadów) z uwzględnieniem warunków pogodowych oraz prognoz, tj. unikanie prowadzenia prac na placu dojrzwiania/kompostowania w okresach niekorzystnych warunków meteorologicznych pod względem dyspersji emisji (przy dużych prędkościach wiatrów i w okresach bezwietrznych lub w przypadku, gdy wiatr wieje w kierunku obiektów wrażliwych) (BAT 37 (WT)),
- g) stosowanie segregacji strumieni gazów odlotowych w instalacji mechanicznego przetwarzania zlokalizowanej w hali – gazy odlotowe z procesu, w którym występuje zwiększona emisja ujmowane są odrębnie i kierowane do instalacji do redukcji emisji (BAT 39 (WT)),
- h) stosowanie recyrkulacji gazów odlotowych w instalacji mechanicznego przetwarzania zlokalizowanej w hali – powietrze używane do procesu separacji odpadów na linii do produkcji paliwa alternatywnego jest recyrkulowane (30% tego strumienia, po odpyleniu, jest odprowadzana do środowiska (BAT 39 (WT)),

V.2.4. w zakresie emisji wody i ścieków

- a) optymalizacja zużycia wody poprzez utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- b) ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów i przepływu i bilansów wody,
- c) optymalizacja zużycia wody do czyszczenia powierzchni i sprzętu (w pierwszym etapie następuje czyszczenie na sucho),
- d) stosowanie czyszczenia wysokociśnieniowego – wydajnych oszczędzających wodę myjek ciśnieniowych,
- e) stosowanie specjalistycznych środków myjących skracających czas mycia maszyn i urządzeń, a także zmniejszenie zużycia wody,
- f) proces podczyszczania ścieków zapewnia możliwość ich zawracania – ścieki z dolnego zbiornika odcieku są poddawane recyrkulacji na kwaterę lub do górnego zbiornika,
- g) zapewniona jest powierzchnia nieprzepuszczalna na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (miejsca odbioru odpadów postępowania z nimi ich magazynowania i przetwarzania (obiekty instalacji stabilizacji tlenowej, mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowane są w zadaszonych budynkach, w których wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do ziemi)),
- h) zastosowanie zadaszonych obszarów magazynowania – obiekty instalacji stabilizacji tlenowej, mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wraz z magazynem paliwa alternatywnego znajdują się w zadaszonych budynkach z których wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do ziemi,
- i) na terenie zakładu funkcjonuje system rozdziału wód opadowych „brudnych” (z powierzchni utwardzonych, dróg i placów) i wód opadowych „czystych” (z powierzchni dachowych). Wody opadowe „brudne” są kierowane przez osadnik do istniejącego górnego zbiornika odcieku, do którego są również kierowane ścieki z pozostałych instalacji. Ścieki z górnego zbiornika odcieku kierowane są na podczyszczalnię (poletko 1 oraz 2) i następnie do dolnego zbiornika odcieku, skąd ścieki kierowane są na kwatery składowiska odpadów (recyrkulacja ścieków), a nadmiar przewożony jest cysternami do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe z powierzchni zadaszonych tuneli stabilizacji, są odprowadzane za pomocą instalacji rozsączającej do ziemi, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego w celu oddzielenia niezanieczyszczonych wód opadowych od ścieków i odcieków, które wymagają oczyszczenia,
- j) zakład posiada opracowaną ocenę ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko wykorzystywanymi w eksploatowanych instalacjach, która podlega aktualizacji przy każdej zmianie. Opracowano szereg zabezpieczeń organizacyjnych w postaci procedur i instrukcji stanowiskowych oraz systematycznych kontroli stanu technicznego urządzeń i obiektów,
- k) na terenie zakładu jest zainstalowany system piezometrów na napływie i odpływie wód gruntowych,
- l) na terenie zakładu eksploatowane są zbiorniki odcieków: główny, dolny oraz górny, które gromadzą wody opadowe spływające z terenów utwardzonych, zapewniają recyrkulację odcieków, stanowią rezerwuar wody ppoż., spełniają też rolę zbiorników wyrównawczych,
- m) ograniczenie powstawania odcieków do minimum poprzez optymalizację zawartości wilgoci w odpadach, którą prowadzi się poprzez m.in. zapewnienie cyrkulacji powietrza w budynku magazynu paliwa alternatywnego, co przyspiesza proces suszenia paliwa,
- n) segregacja ścieków BAT 35a (WT) - w wyniku eksploatacji instalacji nie dochodzi do bezpośredniego zrzutu ścieków do odbiornika wodnego. Ścieki przemysłowe pochodzące z: tuneli stabilizacji i biofiltra z płuczką wodną oraz wody odciekowe pochodzące z placów dojrzewania oraz waloryzacji stabilizatu oraz wody opadowe z placów i dróg technologicznych odprowadzane są przez osadnik do istniejącego górnego zbiornika odcieku, do którego są również kierowane odcieki z pozostałych instalacji,

- o) Powstające na terenie zakładu ścieki i odcieki nie są odprowadzane bezpośrednio do środowiska. Odcieki z kwater składowiska są odprowadzane do głównego zbiornika odcieków, następnie do górnego zbiornika odcieków i dalej na kwatery (poletka) podczyszczalni hydrobotanicznej, skąd następuje przepływ do dolnego zbiornika odcieku i recyrkulacja nadmiaru odcieków na kwaterę lub do górnego zbiornika. W przypadku braku takich możliwości nadmiar odcieków wywożony jest do oczyszczalni ścieków,
- p) Odprowadzanie przez osadnik ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do górnego zbiornika odcieku.”

13. Punkt VI. pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” otrzymuje brzmienie:

„VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Energia elektryczna na potrzeby eksploatacji instalacji jest dostarczana przez dostawcę zewnętrznego, zgodnie z zawartą umową. Zużycie energii elektrycznej na składowisku w Domaszkowicach na oświetlenie jego terenu oraz zużycie w obiektach i urządzeniach składowiska wynosi ok. 45,814 MWh/rok.

W etapie późniejszym przewiduje się odzysk biogazu i wykorzystanie go na cele energetyczne - do ogrzewania obiektów składowiska.

Racjonalne zużycie energii

W zakładzie prowadzony jest rejestr obejmujący:

- informacje o zużyciu energii dostarczonej z zewnątrz,
- informacje o zużyciu energii wyprodukowanej w jednostce kogeneracyjnej.

Do działań mających na celu ograniczenie zużycia energii zalicza się:

- rozładunek reaktorów na pryzmy na placu dojrzewania, które zlokalizowane są w możliwie najbliższej odległości,
- ogrzewanie wody do celów socjalnych w instalacji kogeneracji, wykorzystywanie gazu składowiskowego w silniku Stirlinga do produkcji energii elektrycznej i ciepłej,
- stosowanie oświetlenia energooszczędnego,
- zastosowanie odpowiedniej izolacji poprzez dodatkowe ocieplenie kabin sortowniczych celem ograniczenia strat energii w postaci ciepła,
- wyłączanie sprzętu podczas jego nieużywania,
- wybór odpowiednich odpadów do przetwarzania - wstępna selekcja odpadu trafiającego na linię RDF - dzięki temu materiał będzie lepszej jakości, a odpady nienadające się do produkcji paliwa RDF zostaną wyeliminowane przez co nie będą zbędnie przetwarzane na linii technologicznej,
- eksploatacja i konserwacja maszyn i urządzeń poprzez zwiększenie częstotliwości wymiany noży w rozdrabniarkach na linii do produkcji paliwa alternatywnego RDF dzięki czemu materiał będzie efektywniej przetwarzany,
- kierowanie się przy modernizacji urządzeń lub nowych inwestycjach wyborem urządzeń bardziej energooszczędnych.”

14. Punkt VII. pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe” otrzymuje nowe brzmienie:

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

1. Monitoring procesów technologicznych

W zakładzie prowadzona będzie bieżąca kontrola procesów technologicznych:

- ilości kupowanych surowców, paliw,
- ilości wykorzystywanych surowców, paliw,
- jakości surowców,
- ilości przetwarzanych odpadów,
- parametrów procesów (zużycie wody, energii elektrycznej),
- czas pracy poszczególnych części instalacji, w tym czas pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

2. Monitoring gospodarki odpadami

Ilości wytwarzanych odpadów oraz przyjmowanych do zagospodarowania na terenie składowiska (unieszkodliwianych i poddanych odzyskowi) określać należy wagowo z użyciem posiadanej wagi elektronicznej z oprogramowaniem.

3. Monitoring ilości i jakości ścieków

- 1) Prowadzić rejestr ilości wywożonych odcieków/ścieków na oczyszczalnię ścieków na podstawie masy wywożonych odcieków/ścieków przeliczanej na ich objętość. Przyjmowana gęstość ścieków wynosi $1,1 \text{ Mg/m}^3$.
Każdorazowo przy wywozie ścieków wykonywane jest dwukrotne ważenie pojazdu asenizacyjnego (netto i brutto), a następnie system sam wylicza masę wywiezionych odcieków. Masa odcieków dla każdego wywozu jest rejestrowana na bieżąco w Elektronicznym Systemie Ewidencji Odpadów.
- 2) Prowadzić monitoring ilości ścieków z instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną) na podstawie ilości zużywanej wody na cele technologiczne w tej instalacji jako 100 % zużywanej wody na ten cel w układzie miesięcznym wraz z rejestrem.
- 3) Prowadzić badania jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.
Badania prowadzić zgodnie z zakresem, częstotliwością oraz metodykami określonymi w tabeli nr 10a pozwolenia – **obowiązek od 18 sierpnia 2022 r.**
- 4) Zobowiązuje się także do prowadzenia badań zgodnie z częstotliwością i metodykami określonymi w tabeli 10b pozwolenia.

- 5) Jako punkt kontrolny jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych ustala się punkt zlokalizowany na rurociągu, tj. przed odprowadzeniem ścieków do górnego zbiornika odcieków.
- 6) Jakość ścieków odnotowywać w rejestrze.

Tabela nr 10a. Monitoring ścieków wynikający z konkluzji BAT od **18 sierpnia 2022 r.**

Lp.	Parametr	Normy	Częstotliwość monitorowania
1.	Miedź	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
2.	Ołów	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
3.	Kadm	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
4.	Cynk	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
5.	Chrom	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
6.	Rtęć	Różne normy EN (np. EN ISO 17852, EN ISO 12846) (BAT 7)	Raz w miesiącu
8.	Arsen	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu
9.	Nikiel	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) (BAT 7)	Raz w miesiącu

Tabela 10b.

Lp.	Parametr	Normy	Częstotliwość monitorowania
1.	Odczyn	Metoda potencjometryczna PN EN ISO 10523	Dwa razy w roku
2.	ChZT _{Cr}	Metoda specyficzna PN ISO 6060, Pn-ISO 15705,	Dwa razy w roku
3.	BZT ₅	Metoda specyficzna PN EN 1899-1, PN EN 1899-2	Dwa razy w roku
4.	Zawiesiny ogólne	Metoda grawimetryczna (wagowa) PN EN 872, Filtracja przez membranę 0,45µm, suszenie w 105 °C i ważenie	Dwa razy w roku
5.	Fosfor ogólny	Różne normy EN (np. EN ISO 15681-1 i -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Dwa razy w roku
6.	Azot ogólny	EN ISO 12260, EN ISO 1905-1	Dwa razy w roku

4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody na przedmiotowej instalacji, na podstawie wskazań wodomierzy z częstotliwością raz w miesiącu, zlokalizowanych:

- W1 – wodomierz pomiaru wody (pobieranej z hydrantu) do brodzika dezynfekcyjnego – zamontowany na hydrancie,
- W2 – wodomierz pomiaru wody do stanowiska mycia pojazdów i pojemników – zamontowany w studzience,
- W3 – wodomierz pomiaru wody do stanowiska poboru wody do elków technologicznych w instalacji, tj. w biofiltrze z płuczką wodną – kontener technologiczny instalacji do intensywnej stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych.

Wyniki monitoringu ilości wykorzystywanej wody odnotowywać w rejestrze.

5. Monitoring ilości substancji wprowadzanych do powietrza

- 1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji - **od 18 sierpnia 2022 r.** Zakres, sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów emisji - zgodnie z tabelą nr 10c

Tabela 10c.

Lp.	Źródło emisji/emitor	Zakres monitoringu	Norma	Częstotliwość minimalna
1.	Instalacja do intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelach (3 bioreaktory) E1	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	
		Amoniak	Dowolna metoda objęta zakresem akredytacji laboratorium wykonującego pomiary	
		Siarkowodór		
2.	Wentylacja hali technologicznej sortowni E2	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	
3.	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – separator powietrzny E9	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	2 razy w okresie od 18.08.2022 r. do 17.08.2023 r. (1 raz w okresie letnim i 1 raz w okresie zimowym)
4.	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciągi z nad rozdrabniaczy E10	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	2 razy w okresie od 18.08.2022 r. do 17.08.2023 r. (1 raz w okresie letnim i 1 raz w okresie zimowym)

- 2) Podczas pomiarów emisji należy równolegle monitorować obciążenie instalacji objętej pomiarem. Dane te należy zarejestrować i dołączyć do wyników pomiarów.”

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

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

- Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania organowi właściwemu do udzielenia pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska rocznego sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. do napełniania brodzika dezynfekcyjnego i do celów technologicznych, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.
- Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

- c) Wyniki monitoringu gazu składowiskowego z kwatery nr 3, do którego prowadzenia zobowiązany jest prowadzący instalację z mocy prawa, przekazywać raz do roku Marszałkowi Województwa Opolskiego w terminie do 31 marca - za poprzedni rok kalendarzowy.
- d) Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek niezwłocznego przedłożenia Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o dacie podłączenia kwatery nr 3 do instalacji do odprowadzania, oczyszczania oraz wykorzystania gazu składowiskowego do celów energetycznych.
- e) Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza, do których prowadzenia został zobowiązany prowadzący instalację w pozwoleniu zintegrowanym, przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do końca miesiąca po zakończeniu półroczna, w którym zostały wykonane."

16. Punkt IX. pn. „Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii” otrzymuje nowe brzmienie:

„IX. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. obecnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Domaszkowicach nie zostało zaliczone do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Niemniej na terenie składowiska mogą mieć miejsce zdarzenia określane mianem sytuacji awaryjnych związane z:

- samozapłonami, zapłonami i pożarami odpadów,
- przerwaniem uszczelnienia składowiska,
- awarią pracujących maszyn na terenie kwatery (główne niebezpieczeństwa to emisja do środowiska płynów eksploatacyjnych),
- wypadkiem pojazdów transportujących odpady,
- dostarczenia do składowiska odpadów lub innych substancji o charakterze wybuchowym, żrącym. Wówczas istnieje możliwość niekontrolowanego przedostania się odpadów do wód podziemnych.

Najważniejszym elementem dotyczącym przeciwdziałania sytuacjom awaryjnym mogącym mieć miejsce na terenie składowiska jest stosowanie się do instrukcji prowadzenia składowiska, uwzględniającej sposób postępowania na wypadek wystąpienia ewentualnych zagrożeń i awarii. Instrukcja ta identyfikuje potencjalne zagrożenia, nakłada zadania i określa sposób postępowania na wypadek takich sytuacji. Najważniejsze elementy, które mogą zapobiec zagrożeniom, to między innymi: transport odpadów na terenie obiektu powinien odbywać się po trasie wyznaczonej przez pracowników składowiska z przestrzeganiem bezpiecznej prędkości; przy wjeździe na składowisko należy dokonać wstępnego sprawdzenia przez pracownika rodzaju wwożonych na jego teren odpadów, a wyładowanie ich powinno być w miejscu wyznaczonym przez pracowników; utrzymanie w należytych stanie instalacji technologicznych i zabezpieczających; wyposażenie obiektu w niezbędny sprzęt przeciwpożarowy; stałe podnoszenie kwalifikacji pracowników i ich

odpowiedzialności za stan obsługiwanych urządzeń i narzędzi. W przypadku wystąpienia samozapłonu będzie wykorzystywana woda ze zbiornika odcieków.

W przypadku pożaru należy powiadomić przede wszystkim jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej, a w przypadku dużej awarii, powodującej możliwość zanieczyszczenia środowiska, również Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu.

Zakład aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, prowadzi następujące działania:

- środki ochrony, które obejmują:
 - ochronę zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze,
 - system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia,
 - dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych,
- zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii,
- system rejestracji i oceny incydentów /awarii.”

II. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem nr ZS/1126/2020, bez daty (data wpływu do UMWO - 7.05.2020 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach (ze zmianami), po przeprowadzonej analizie pozwolenia zintegrowanego, w oparciu o przepisy art. 215 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) – zwana dalej ustawą Poś.

Do wniosku dołączono:

- streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD);
- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości aktualnego odpisu z rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000046327 sporządzonego na dzień 4 maja 2020 r.,
- wypis i wyrys z rejestru gruntów.

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

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z dnia 18 maja 2020 r. nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ przekazał Ministrowi Klimatu (obecnie Ministrowi

Klimatu i Środowiska) za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosków w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r., poz. 247) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 15 maja 2020 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 203/2020).

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

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Poś*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 8 czerwca 2020 r., wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia o: zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) oraz w art. 42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.) oraz dowód wniesienia opłaty skarbowej od wydania decyzji.

Spółka uzupełniła braki formalne przy piśmie nr PZ/1479/2020 z 18 czerwca 2020 r. (wpływ do UMWO 23.06.2020 r.), uzupełnionym dodatkowo pismem bez daty i numeru (wpływ do UMWO 2.07.2020 r.).

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ pismem z 3 lipca 2020 r. nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania, jednocześnie informując ją o jej uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień, dlatego organ pismami nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ: z 31 lipca 2020 r., z 2 listopada 2020 r. i 26 lutego 2021 r. wzywał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W odpowiedzi Spółka pismami: nr PZ/2317/2020 z 20 sierpnia 2020 r. (wpływ do UMWO 21.08.2020 r.), nr PZ/3664/2020 z 20 listopada 2020 r. (wpływ do UMWO 24.11.2020 r.) oraz nr PZ/1146/2021 z 22 marca 2021 r. (wpływ do UMWO 26.03.2021 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje.

Mając na względzie zmiany w zarządzie oraz radzie nadzorczej Spółki, wnioskujący przestał zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności nowo powołanych do tych organów osób.

W związku z koniecznością uzupełnienia wniosku oraz z uwagi na konieczność zawiadomienia Strony o zakończeniu postępowania i zapewnienia Stronie możliwości zapoznania się z zebranymi dokumentami organ przedłużył termin załatwienia sprawy ostatecznie do 31 maja 2021 r.

Ze względu na fakt, że pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach, uwzględnia przetwarzanie i zbieranie odpadów, organ pismem nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 17 września 2020 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.) zwrócił się do Burmistrza Nysy z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Burmistrz Nysy postanowieniem nr PP.6724.2.15.2020 z 30 września 2020 r. zaopiniował pozytywnie wniosek Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, dlatego organ nie żądał od Spółki aktualnego operatu przeciwpożarowego.

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

Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń - forma i wysokość pozostaje zgodna z postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 lutego 2020 r. określającym Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. zabezpieczenie roszczeń, w kwocie 141 000 zł w formie gwarancji bankowej, co jest wypełnieniem wymagań wynikających z przepisu art. 48a ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z dnia 30 kwietnia 2021 r. Marszałek Województwa Opolskiego zawiadomił Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. o zakończeniu postępowania dowodowego do wszczętego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w sprawie.

Zgodnie z art. 215 ustawy Poś Marszałek Województwa Opolskiego, jako właściwy organ ochrony środowiska dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego udzielonego Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 1 150 000 Mg oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 21 500 Mg/rok, tj. 58,86 Mg/dobę, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach, w związku z publikacją w Dzienniku

Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wniosek złożono na skutek wezwania organu nr DOŚ-III.7222.10.13.2018.JZ z 16 kwietnia 2019 r. do jego złożenia, w związku z ww. analizą pozwolenia zintegrowanego, która wykazała konieczność dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i stosowania systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń (BAT 2),
- ustanowienia i prowadzenia wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych (BAT 3),
- magazynowania odpadów (BAT 4),
- postępowania i przemieszczania odpadów (BAT 5),
- monitorowania emisji kluczowych parametrów ścieków (BAT 6),
- monitorowania emisji do wody (BAT 7),
- monitorowania emisji zorganizowanej do powietrza (BAT 8),
- monitorowania emisji rozproszonych związków organicznych (BAT 9),
- monitorowania emisji odorów (BAT 10),
- monitorowania zużycia wody, energii i surowców oraz pozostałości i ścieków (BAT 11),
- wdrożenia i stosowania planu zarządzania odorami (BAT 12),
- zapobiegania emisjom odorów lub ograniczania emisji odorów (BAT 13),
- zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza (BAT 14),
- zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom (BAT 17),
- zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom (BAT 18),
- racjonalnego zużycia wody (BAT 19),
- ograniczania emisji do wody (BAT 20),
- zapobiegania awariom i incydentom (BAT 21),
- efektywnego wykorzystania materiałów (BAT 22),
- efektywnego zużycia energii (BAT 23),
- ograniczania ilości unieszkodliwianych odpadów (BAT 24),
- ograniczanie emisji związków organicznych do powietrza (BAT31),
- stosowania technik selekcji odpadów w celu ograniczenia emisji odorów oraz poprawy efektywności środowiskowej (BAT 33),
- stosowania technik ograniczania emisji zorganizowanej pyłu, związków organicznych i związków zapachowych oraz dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych (BAT 34),
- wytwarzania ścieków i zużycia wody (BAT 35),
- monitorowania lub kontrolowania kluczowych parametrów odpadów lub procesów w celu ograniczenia emisji do powietrza oraz poprawy efektywności środowiskowej (BAT 36),
- stosowania technik ograniczania emisji rozproszonej pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza z etapów przetwarzania odpadów na otwartej przestrzeni (BAT 37),
- stosowania technik ograniczania emisji do powietrza takich jak segregacja i recyrkulacja strumieni gazów odlotowych (BAT 39).

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

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

W pozwoleniu organ zmienił zapisy dotyczące delimitacji instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu w Domaszkowicach i ujął w pozwoleniu zintegrowanym linię do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz linię do produkcji paliwa alternatywnego, jako instalację wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w związku z jej powiązaniem technologicznym z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Zgodnie z informacjami ujętymi we wniosku prowadzący instalację opracuje system zarządzania środowiskowego i wdroży go w terminie do 17 sierpnia 2022 r. Zgodnie z deklaracją system będzie obejmować wymagania określone w BAT1, BAT2 i BAT3, a także włączone do niego zostaną:

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

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

Strona we wniosku wskazała, że sformalizowała w formie procedur wymagania określone w BAT2, poprzez wdrożenie procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające odbiór odpadów (ewidencjonowanie informacji o dostarczonych odpadach – kody i ilości, monitoring wizyjny, okresowe badania struktury odpadów), procedury odbioru odpadów (charakterystyka odpadów opiera się na weryfikowaniu ich wilgotności i porowatości, a także potwierdzona jest w karcie przyjęcia odpadów oraz karcie ewidencji odpadów), procedury śledzenia oraz wykazu odpadów (system komputerowej ewidencji odpadów), zapewnienie segregacji odpadów przed skierowaniem ich do przetwarzania, zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (zapewnienie jednolitego materiału wsadowego, unikanie mieszania różnych rodzajów odpadów jeśli nie okazały się właściwe) oraz sortowanie dostarczanych odpadów stałych (np. przesiewanie odpadów, ręczne ich oddzielanie, oddzielanie metali żelaznych, metali nieżelaznych oraz innych metali). Natomiast opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia nastąpi do 17 sierpnia 2022 r.

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

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem, w zakresie ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, Spółka wdrożyła procedury obejmujące wymagane w BAT5 elementy, tj. postępowaniem i przemieszczaniem odpadów zajmuje się wykwalifikowany, przeszkolony personel, odpady poddawane są ewidencji, zgodnie z obowiązującymi przepisami, prowadzenie monitoringu w celu wykrycia ewentualnych wycieków, stosowanie opatentowanej i trwałej technologii przetwarzania odpadów.

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

Zgodnie z zapisami wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Spółka spełnia techniki BAT21, bowiem stosowane są środki ochrony (teren jest ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych), opracowano procedury i wprowadzono przepisy techniczne

dotyczące zarządzania emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów (np. przepełnienia zbiornika na wody odciekowe, powierzchniowych wycieków wód odciekowych, niekontrolowanemu wydostaniu się wód odciekowych do gleby i wód, niedrożności systemu drenaży wód odciekowych), prowadzenie dziennika służącego do ewidencjonowania wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji.

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

We wniosku określono, że w celu zapewnienia efektywnego zużycia energii w ramach spełniania BAT23, wdrożony został plan racjonalnego zużycia energii oraz prowadzony jest rejestr bilansu energetycznego.

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

Niniejszą decyzją dostosowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej do wymagań konkluzji BAT i wykazania spełnienia przez instalację konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Wobec czego uzupełniono treść pozwolenia o informacje w zakresie: wykazu strumieni ścieków wraz z określeniem cech charakterystycznych tych ścieków (BAT 3), zapisów pozwolenia w zakresie monitorowania i dostosowania monitorowania emisji do wody do częstotliwości określonej w konkluzjach (BAT 6), monitorowania zużycia wody (BAT 7), w celu zoptymalizowania zużycia wody, zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków oraz w celu zapobiegania lub ograniczania emisji do gleby i wody. Ponadto pozwolenie uzupełniono o stosowane techniki na przedmiotowej instalacji (BAT 19), techniki ograniczania emisji do wody (BAT 20) oraz w zakresie ograniczania wytwarzania ścieków oraz zużycia wody (BAT 35),

Z uwagi fakt, że powstające ścieki na terenie przedmiotowej instalacji odprowadzane są do zbiorników na ścieki, a nadmiar tych ścieków jest wywożony do oczyszczalni ścieków do dalszego ich oczyszczania, to taki sposób gospodarowania nie stanowi wprowadzania do środowiska substancji lub energii. Wobec czego niniejszą decyzją wykreślono punkt III.4 pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” a informacje te zostały zawarte w nowym dodanym do pozwolenia punkcie IIIA.

Jako spełnienie przez instalację BAT 3 w punkcie IIIA. pozwolenia został określony: wykaz strumieni ścieków oraz prognozowane ilości powstających ścieków. Przy wprowadzaniu ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych zachodzi pośredni zrzut ścieków do odbiornika. Wobec czego dla przedmiotowej instalacji w przypadku pośredniego zrzutu do odbiornika wodnego mają zastosowanie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego. Ponadto przy określaniu składu ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych uwzględniono również wskaźniki, dla tej instalacji, zgodnie z wymaganiami BAT 20 dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, takie jak: miedź, ołów, kadm, cynk, chrom, rtęć, arsen, nikiel.

Instalacja spełnia wymogi BAT 11 w zakresie monitorowania ilości ścieków generowanych z instalacji do biologicznego przetwarzania. W celu monitorowania jakości ścieków z instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na rurociągu przed ich doprowadzeniem do zbiornika górnego ustalono dodatkowy punkt kontrolny poboru prób do badań jakościowych ścieków, tj. punkt w którym emisja opuszcza instalację. Tym samym prowadzący wykazał spełnienie przez instalację BAT 6.

Mając na względzie wymagania określone w BAT 7 prowadzący instalację został zobowiązany do prowadzenia monitoringu stanu i składu ścieków pochodzących z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, przy czym monitorowanie części wskaźników wynikających z konkluzji BAT będzie obowiązywać od 18 sierpnia 2022 r.

Przedmiotowa instalacja spełnia BAT 19 odnośnie ograniczania emisji do wody, zużycia wody, zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków poprzez stosowanie technik: a – stosując odpowiednie środki optymalizujące zużycie wody, b – zawracanie ścieków do procesu, c – zapewnienia powierzchni nieprzepuszczalnych na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów, e – zadaszenia obiektów instalacji takich jak: instalacji stabilizacji tlenowej, mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wraz z magazynowaniem paliwa alternatywnego, f – segregacja ścieków, na terenie zakładu funkcjonuje system rozdziału wód opadowych „brudnych” (z powierzchni utwardzonych, dróg i placów) i wód opadowych „czystych” (z powierzchni dachowych), h – opracowanie przepisów dotyczących projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków oraz i – zapewnienia odpowiedniej pojemności pojemnika zbiornika buforowego.

Wykazano także spełnienie przez instalację BAT 35 poprzez stosowanie wszystkich technik wymienionych w tym BAT.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W tabeli nr 5 pozwolenia, działając zgodnie z wnioskiem Strony, zaktualizowano źródła hałasu wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00). W związku z wnioskowanymi zmianami w instalacji nie powstały nowe źródła hałasu, a zmiany wprowadzone w tabeli nr 5 wiązały się z przeprowadzoną delimitacją instalacji.

Z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), wynika obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata.

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

W sytuacji przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną akustyczną prowadzący wdroży ww. plan zarządzania hałasem i wibracjami zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 17.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem Strony, przedstawiono środki operacyjne stosowane w Zakładzie, w celu zapobiegania emisjom hałasu od instalacji, zgodnie z BAT 18.

Mając na uwadze zmiany w delimitacji instalacji przetwarzania odpadów wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. uwzględnienie instalacji związanej z mechanicznym przetwarzaniem - jako instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w związku z jej powiązaniem technologicznym z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, jak również konieczność dostosowania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do wymogów konkluzji BAT w zakresie organizacyjnym (kwestie dotyczące systemu zarządzania środowiskowego, opracowania wymaganych procedur m.in. dotyczących monitorowania wielkości emisji, prowadzenia wykazów itd.), sposobów zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza oraz konieczność uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym danych o stosowanych technikach zapobiegania i ograniczania wielkości emisji substancji do powietrza i określenia granicznych wielkości emisyjnych dla mechaniczno-

biologicznego przetwarzania w oparciu o wymogi konkluzji BAT - w niniejszej decyzji zmieniono treść opisującą parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, treść opisującą źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystykę oraz czas eksploatacji źródeł emisji, dokonano zmiany zapisów w zakresie wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz obowiązków monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza.

Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji eksploatowanych na terenie zakładu nie uległy zmianie – zmianie uległo przyporządkowanie do poszczególnych instalacji, z uwagi na zmianę dotyczącą delimitacji instalacji przetwarzania odpadów wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Z ww. powodu wymagana była zmiana treści tabeli zawartej w punkcie III.1.1. oraz tabeli zawartej w punkcie III.1.2. pozwolenia zintegrowanego, w której określono dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z poszczególnych źródeł, bowiem jak wynika z art. 202 ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - w przypadku instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie ma zastosowania art. 224 ust. 3 tej ustawy, który zwalnia z obowiązku określenia wielkości dopuszczalnej emisji dla tych rodzajów gazów i pyłów, które wprowadzane do powietrza nie powodują przekroczenia 10% wartości odniesienia (przy dotychczasowym przyporządkowaniu źródeł emisji do instalacji ww. zwolnienie było zastosowane dla siarkowodoru i dwutlenku siarki). Wielkości emisji dopuszczalnej ustalone dla okresu do wejścia w życie wymogów konkluzji BAT (WT) nie uległy zmianie. W przypadku emisji siarkowodoru i dwutlenku siarki z emitorów instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów – warunki określono w oparciu o dane przedłożone przez wnioskodawcę, poparte obliczeniami poziomów substancji w powietrzu.

Prowadzący instalację zweryfikował w niniejszym postępowaniu informacje dotyczące wielkości emisji z bioreaktorów tlenowej stabilizacji odpadów. Dotyczy to emisji pyłu i amoniaku z emitora E1. Biorąc pod uwagę poziomy stężenie ww. substancji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami BAT, które zostały ustalone w oparciu o wyniki pomiarów przeprowadzonych w zakładach przyjętych jako reprezentatywne w ramach opracowania Dokumentu Referencyjnego dla instalacji przetwarzania odpadów oraz analizując poziom stężenia amoniaku przyjmowany dotychczas przez Spółkę do obliczeń rozprzestrzeniania, który był wyższy niż poziom BAT-AELs (tj. graniczna wielkość emisyjna) - określony w konkluzji BAT 34 (WT) (prowadzący instalację nie wykazywał dotychczas emisji pyłu z tego źródła) - tutejszy organ przeprowadził postępowanie wyjaśniające.

W efekcie tego postępowania ustalono, że zastosowana technologia ograniczania emisji z instalacji tlenowej stabilizacji odpadów w tunelach, przy użyciu płuczki wodnej i filtra biologicznego, pozwoli na spełnienie wymogów konkluzji BAT w zakresie dotrzymywania granicznej wielkości emisyjnej dla amoniaku i LZO, a także zapewni nie przekraczanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, który może być również emitowany z ww. instalacji.

Obliczenia poziomów substancji w powietrzu zawarte we wniosku, uwzględniające weryfikację rodzaju i wielkości emisji, zostały przeprowadzone zgodnie z załącznikiem nr 3 do rozporządzenia z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87). Przedłożone obliczenia wykazały, że emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł emisji zlokalizowanych na terenie zakładu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny, nie powoduje przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.) oraz wartości odniesienia określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Warunki dotyczące dopuszczalnych poziomów emisji substancji do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ustalono niniejszą decyzją dla dwóch okresów: do końca terminu dostosowania instalacji do spełniania wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, tj. do 17 sierpnia 2022 r. i od 18 sierpnia 2022 r. (z uwzględnieniem wymogów ww. Decyzji Komisji).

Z uwagi na sposób wprowadzania substancji do powietrza emitorem E1, tj. po oczyszczeniu odgazów z biologicznego przetwarzania w biofiltrze pionowym (emitor E1 to wprowadzanie substancji do powietrza otworami o niewielkiej średnicy rozmieszczonymi na całej wysokości i powierzchni cargi biofiltra) - w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, w oparciu o art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, nie określono poziomu dopuszczalnej emisji substancji z biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach (wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany).

Biorąc pod uwagę, że w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów - emisja z otwartych biofiltrów jest traktowana jako emisja zorganizowana, w niniejszej decyzji, od dnia 18 sierpnia 2022 r. ustalono poziomy dopuszczalne emisji z emitora E1 jak dla źródła emisji zorganizowanej.

Dla substancji wprowadzanych do powietrza z ww. instalacji stabilizacji tlenowej, takich jak: pył, amoniak i całkowite LZO określono warunki dopuszczalnej emisji dla okresu od 18 sierpnia 2022 r. wyrażone jako stężenie [mg/Nm^3] – na poziomie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) określonych w tabeli 6.7 zawartej w wymogach konkluzji BAT 34 – zgodnie z ww. Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147.

W przypadku emitorów wentylacji mechanicznej instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w hali sortowni, poziom dopuszczalnej emisji pyłu, dla okresu od 18 sierpnia 2022 r., wyrażony jako stężenie [mg/Nm^3], określono w oparciu o dotychczasową wielkość dopuszczalnej emisji wyrażoną jako ładunek w kg/h i wydajność wentylatorów – zgodnie z wnioskiem Strony. Poziom ten nie przekracza granicznej wielkości emisji (BAT-AEL) dla pyłu, określonej w tabeli 6.7 zawartej w wymogach konkluzji BAT 34 (WT). W przypadku emisji całkowitego LZO z ww. emitorów ustalono niniejszą decyzją warunki dopuszczalnej emisji, dla okresu od 18 sierpnia 2022 r., na poziomie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) określonych w tabeli 6.7 zawartej w wymogach konkluzji BAT 34 (WT) – zgodnie z wnioskiem Strony.

W przypadku ustalenia dopuszczalnych warunków emisji substancji z emitorów instalacji do produkcji paliwa alternatywnego tutejszy organ uwzględnił argumenty prowadzącego instalację, uzasadniające informację, że lotne związki organiczne nie stanowią istotnego strumienia w gazach odlotowych odciąganych z ww. linii. Prowadzący instalację wskazał, że produkcja paliwa alternatywnego (RDF) odbywa się na odrębnej linii technologicznej, dedykowanej przetwarzaniu odpadów w celu przygotowania RDF (wyposażonej w odciągi mechaniczne w miejscach, w których może wystąpić wzmożona emisja pyłu), zlokalizowanej w hali sortowni, która jest wyposażona w wentylację mechaniczną. Na ww. linię produkcji RDF kierowana jest, wydzielona na sicie obrotowym linii sortowania odpadów komunalnych, frakcja gruba odpadów ($> 80 \text{ mm}$), tj. kod odpadu: 19 12 12 „Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11” (po wysortowaniu z niej różnego rodzaju surowców wtórnych, np. tworzyw sztucznych) oraz inne odpady charakteryzujące się wysoką wartością opałową (w zależności od potrzeb i wymagań stawianym gotowemu paliwu RDF oraz jakości i ilości posiadanych odpadów można w dowolnych proporcjach mieszać je ze sobą w celu uzyskania paliwa alternatywnego o pożądanych właściwościach). Odpady, kierowane docelowo na

linię produkcji RDF, poddawane są wcześniej odpowiedniej selekcji w procesie mechanicznego przetwarzania, która zapewnia skierowanie na ww. linię frakcji suchej i palnej. Prowadzący instalację przeprowadza systematyczne badania wyprodukowanego paliwa alternatywnego pod kątem spełniania określonych parametrów, potwierdzających jego jakość. Przyjmując powyższe wyjaśnienia organ uznał, że pomimo powiązania technologicznego z instalacją biologicznego przetwarzania odpadów (na linię produkcji RDF kieruje się wydzielony strumień odpadów pochodzący ze zmieszanych odpadów komunalnych), wymagania dotyczące określenia dopuszczalnych warunków emisji z linii produkcji RDF należy ustalić w oparciu o konkluzje BAT 25 i BAT 31, w powiązaniu BAT 14d Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147, czyli dotyczące mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych. Jak wynika z danych zawartych we wniosku, linia do produkcji RDF spełnia wymagania określone w konkluzji BAT 14d (linia umieszczona jest w zamkniętej hali, jest obudowana i wyposażona w odciągi mechaniczne umieszczone w pobliżu źródeł emisji tej linii, kierujące odciągane strumienie do systemu redukcji emisji pyłu) oraz zapewnione są warunki dotyczące dotrzymywania granicznej wielkości emisji pyłu (urządzenia do redukcji emisji zapewniają osiągnięcie stężenia pyłu do 1 mg/Nm^3). W przypadku wymogów dotyczących emisji LZO – uwzględniając argumenty zakładu, że lotne związki organiczne nie stanowią istotnego strumienia w gazach odlotowych odciąganych z ww. linii organ uznał, że powinny być one poparte wynikami pomiarów emisji całkowitego LZO z emitorów linii produkcji RDF i nałożył w tym zakresie okresowy obowiązek pomiarowy.

Ustalony w niniejszej decyzji poziom rocznej emisji substancji z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów uwzględnia dane zawarte we wniosku, tj. wyżej opisaną weryfikację wielkości emisji i ilości emitorów zorganizowanej emisji substancji do powietrza oraz datę obowiązywania niektórych wymogów (uwzględnia ustalenie warunków dopuszczalnych dla całkowitego LZO od 18 sierpnia 2022 r.).

Instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki dotyczące dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych (w zakresie emisji do powietrza).

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku, że w terminie do 17 sierpnia 2022 r. wdroży procedury dotyczące monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji mechanicznego przetwarzania i instalacji biologicznego przetwarzania - zgodnie z wymogami zawartymi w konkluzji BAT 8. Jednocześnie zaproponował, że zamiast monitorowania stężenia odorów z instalacji biologicznego przetwarzania - prowadzone będzie monitorowanie amoniaku i siarkowodoru (zgodnie z treścią przypisu nr 5 zawartego w konkluzji BAT 8). Niniejszą decyzją dodano zatem punkt VII.5 dotyczący monitorowania ilości substancji wprowadzanych do powietrza dla okresu od 18 sierpnia 2022 r. i ustalono obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji określając ich zakres, sposób i częstotliwość – zgodnie z wnioskiem strony i w oparciu o wymogi konkluzji BAT (WT). Ustalono również, w punkcie VIII pozwolenia, termin przekazywania wyników pomiarów właściwym organom – mając na uwadze częstotliwość ich wykonywania. Jednocześnie, biorąc pod uwagę zakres wymaganego w konkluzji BAT 8 (WT) monitoringu i uwzględnienie dodatkowych emitorów emisji zorganizowanej substancji do powietrza, zweryfikowano opis usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza - w oparciu o dane przedstawione we wniosku. W niniejszej decyzji nie określono obowiązku monitorowania emisji odorów zgodnego z BAT 10 oraz obowiązku opracowania i wdrożenia planu zarządzania odorami zgodnego z konkluzją BAT 12, gdyż w okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji nie wpłynęły do tutejszego organu żadne interwencje dotyczące występowania uciążliwości zapachowych. Informacji takich tutejszy organ nie uzyskał również od Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku jakie techniki, mające na celu zapobieganie zorganizowanym i rozproszonym emisjom substancji do powietrza lub mające na celu ograniczanie tych emisji, są aktualnie stosowane w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i czy spełnione są wymogi ww. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów. W niniejszej decyzji, w zmienionym punkcie V. pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” dookreślono wymagania dotyczące stosowania tych technik – z uwzględnieniem wymogów zawartych w konkluzji BAT 13, BAT 14, BAT 25, BAT 33, BAT 34, BAT 36, BAT 37, BAT 39.

W przypadku realizacji wymogów konkluzji BAT 39 organ uwzględnił informacje prowadzącego instalację zawarte we wniosku, że w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w tunelach (faza intensywna stabilizacji tlenowej) cały strumień gazów odlotowych jest tak samo zanieczyszczony i dlatego nie stosuje się segregacji strumieni gazów odlotowych. Uwzględniono również argumenty prowadzącego instalację, że wymogi konkluzji BAT 39 b dotyczące recyrkulacji gazów odlotowych nie mają zastosowania w przypadku instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, ponieważ zawracanie powietrza poprocesowego o niskim stężeniu tlenu nie byłoby zgodne z warunkami niezbędnymi do stabilizacji tlenowej. Stosuje się natomiast w ww. instalacji odzysk ciepła z gazów odlotowych z tuneli (poprzez membranę) w celu podgrzania powietrza kierowanego do rusztu służącego do napowietrzania odpadów poddawanych biologicznemu przetwarzaniu. W przypadku instalacji mechanicznego przetwarzania zlokalizowanej w hali sortowni stosuje się segregację strumieni (konkluzja BAT 39 a) – gazy odlotowe z procesu, w którym występuje zwiększona emisja pyłu są ujmowane odrębnie i kierowane do instalacji do redukcji emisji. Recyrkulacja gazów odlotowych zachodzi natomiast podczas pracy separatora powietrznego. Strumień powietrza, który rozdziela frakcję lekką od ciężkiej, zostaje poprzez przewód powrotny zawrócony do wentylatora recyrkulacyjnego. Krążące, zanieczyszczone pyłem powietrze jest przekazywane w 30% na zespół filtracyjny, który odpyła powyższy strumień powietrza. Tak zastosowane rozwiązanie spełnia wymagania konkluzji BAT 39 b.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1444 z późn. zm.).

Instalacje zlokalizowane na terenie Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie, tj. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, są instalacjami komunalnymi, umieszczonymi na liście Marszałka Województwa Opolskiego, opublikowanej w Biuletynie Informacji Publicznej, bowiem dotychczasowe regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych (tzw. RIPOK), funkcjonujące na terenie województwa opolskiego, zapewniające mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku lub składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania

zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych – stają się instalacjami komunalnymi, zgodnie z art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach.

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

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (ze zmianami), pozostawiono bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 10 zł (słownie: dziesięciu złotych). Wpłaty dokonano w dniu 16 czerwca 2020 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki
Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o.
ul. Piłsudskiego 32
48-303 Nysa

2. aa.

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

DOŚ-III.7222.30.2020.JZ



Ekom Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp.
z o.o.
Piłsudskiego 32
48-303 Nysa
2021-05-25