

Decyzja

Na podstawie art. 188 i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r., poz. 775), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. nr PZ/4733/2021 z 30 listopada 2021 r. (data wpływu do UMWO - 2.12.2021 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 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

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.722.41.2014.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. oraz nr DOŚ-III.7222.34.2016.JZ z 25 lipca 2017 r., nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 kwietnia 2020 r. oraz DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25 maja 2021 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 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, 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 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 ...”

otrzymuje nowe brzmienie:

„ ... 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 **29 500 Mg/rok, tj. 80,82 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 1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje nowe brzmienie:

„1. 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 **29 500 Mg/rok (80,82 Mg/dobę)**, tj. instalacja stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych, obejmująca linie powiązane technologicznie:
 - linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownię 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 **29,5 tys. Mg/rok, tj. ok. 80,82 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, belowania i **rozdrabniania** 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	
Kwaterna składowania nr 1 wraz z wyposażeniem	<p>Istniejąca kwaterna 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>Kwaterna 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 $I_{sw} = 0,95$, – dwie warstwy grubości 20 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, 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 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</p>

	<p>i odprowadza odciek za pomocą rurociągów szczelnych poza kwaterami do głównego zbiornika odcieku, dalej poprzez przepompownię do górnego zbiornika odcieku, skąd po podczyszczeniu odciek spływa do dolnego zbiornika odcieków, z którego odciek recyrkulowany jest na kwaterę składowania lub z powrotem do głównego zbiornika odcieków,</p> <p>c) studnie odgazowania - na kwaterze 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 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. 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 dalej, aż do górnej krawędzi uszczelniono warstwą gliny grubości 2,0 m. Zastosowane rozwiązanie konstrukcji studni umożliwia 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 dn 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 dn 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. kwatera 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</p>

	<p>odcieków, z którego jest recykulowany, 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 umożliwiającej pomiar składu i ilości gazu.</p>
<p>Kwatera składowania nr 2b wraz z wyposażeniem</p>	<p>Oddana do użytkowania w lipcu 2016 r. kwatera 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. Kwatera 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 m 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>
Kwaterna składowania nr 3 wraz z wyposażeniem	<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 2022 r., poz. 1902) z materiału o wartości współczynnika 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) są zakończone 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>Instalacja odgazowania - kwatera nr 3 wyposażona jest w 4 studnie odgazowujące, które są włączone do istniejącej instalacji odgazowania kwater nr 1, 2a, 2b. Gaz składowiskowy ze studni kwatery nr 3 kierowany jest, poprzez stację regulacyjno-pomiarową z odwadniaczem tej kwatery, do instalacji kogeneracji – w celu energetycznego wykorzystania, bądź spalania w pochodni.</p>
Instalacja kogeneracji, tj. instalacja odzysku gazu składowiskowego – spalanie gazu w silniku spalinowym agregatu prądotwórczego jednostki kogeneracji lub w pochodni (instalacja powiązana technologicznie z	<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,

<p>instalacją do składowania odpadów)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 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), - 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 skroplin z rurociągu gazu składowiskowego w najniższych punktach sieci są zabudowane trzy 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 29 500 Mg/rok (80,82 Mg/dobę).</p> <p>Powierzchnia całkowita zabudowy dla placu stabilizacji tlenowej wynosi 625 m².</p> <p>Obiekt 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. 3,30 m, - kubatura odpadów do stabilizacji w 1 tunelu ok. 540 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 dojrzewania stabilizatu jednorazowo: 3000-5000 m³ (od 6 do 8 tygodni), - wielkość przyzmu po stabilizacji tlenowej na placu (pole powierzchni przekroju): długość przyzmy ok. 25 m, szerokość ok. 12,5 m, wysokość ok. 3,5 m,

	<ul style="list-style-type: none"> - 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 dojrzewania 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 dojrzewania na przyzmach. Dach tuneli zbudowany jest z podwójnej powłoki (membran). Świeże powietrze służące do napowietrzania przyzma, 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 przyzma 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 frakcją o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji, o kodzie ex 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"> - przerzucanie 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>Łączny czas przetwarzania może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania wymaganych rozporządzeniem parametrów (minimalny czas trwania procesu to 8 tygodni, natomiast maksymalny - 12 tygodni).</p> <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, 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.</p> <p>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 załadunkowej, - 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,

	<p>- przenośnik rewersyjny.</p> <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 ex 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 wzmoczonego zapylenia wyposażone są w instalację odciągową z filtrem tkaninowym. Do tego filtra kierowany jest również strumień</p>

	<p>zanieczyszczonego powietrza, ujmowany znad rozrywarki worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki (po odpyleniu strumień kierowany jest do emitora E10).</p> <p>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: ex 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.</p> <p>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 technologicznie z instalacją do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych</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 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 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 zagłębiany 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>
Instalacje pozostałe	
II. Pozostałe budowle, obiekty i urządzenia	
<p>Kompostownia odpadów zielonych</p>	<p>Wydajność przedmiotowej instalacji 6 000 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 oraz ex 20 01 08 – odpady kuchenne pochodzenia roślinnego, zostają rozdrobnione i skierowane na plac kompostowy na wydzielonej części placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. Kompostowanie odpadów odbywa się jednostopniowo w otwartych pryzmach, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przetrzucaniem 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. 6-8 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</p>

	<p>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>
Główny zbiornik odcieków	<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 (recyrkulacja 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 kwater, spełnia też rolę zbiornika wyrównawczego umożliwiającego dawkowanie odcieku na podczyszczalnię, stanowi również rezerwuuar 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 recyrkulację jako zbiornik wyrównawczy pompowni odcieku; · stanowi rezerwuuar 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>
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 połączonego z dolnym zbiornikiem składowiska.</p> <p>Tankowanie odbywa się z wozu cysterny podstawionej na stanowisko tankowania.</p>
Podczyszczalnia hydrobotaniczna wraz z urządzeniami do recyrkulacji 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</p>

	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%).
Waga samochodowa	Na terenie RCGO zainstalowana jest elektroniczna waga samochodowa o wymiarach 18 m x 3 m i nośności 60 Mg .
Stanowisko mycia sprzętu	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 - odstożnika osadów - szczególnie połączonej z konstrukcją płyty stanowiska. Odpływ ze studzienki do zbiornika dolnego składowiska odbywa się poprzez odolejacz przechwytyjący zawieszinę, a przede wszystkim substancje 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).
Budynek administracyjno-socjalny obsługi	Jest to budynek murowany o powierzchni zabudowy 127,9 m ² . Zlokalizowane są w nim biura, pomieszczenia socjalno-sanitarne oraz stanowisko wagowego.
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 umożliwiać 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 . Podłoże wiaty jest wybetonowane z odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków. Instalacja kanalizacyjna jest wyposażona w separator ropopochodnych. W części hali utworzono stołówkę pracowniczą.
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	W hali znajdują się następujące linie technologiczne: linia sortowania odpadów zmieszanych z linią sortowania odpadów pochodzących ze zbiórki selektywnej oraz linia produkcyjna RDF. Pod zadaszonymi wiatami znajdują się: stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych, boksy na odpady użytkowe, magazyn odpadów niebezpiecznych.
Węzeł odzysku odpadów budowlanych	Zlokalizowany na utwardzonym placu w pobliżu kwatery składowania, o wymiarach 10 m x 20 m.

<p>Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz instalacja do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (rozdrabniacz)</p>	<p>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. W ramach instalacji do rozdrabniania prowadzony jest proces odzysku R12 poprzez rozdrabianie w (rozdrabniaczu) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07, w ilości 8000 Mg/rok (średnia wydajność 8-12 Mg/godz.). Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych jest urządzeniem wyposażonym w podwozie kołowe. W momencie eksploatacji urządzenie pracuje jako stacjonarne. Możliwe jest przemieszczenie urządzenia w obrębie placu obok sortowni i magazynu RDF. Odpady wielkogabarytowe przeznaczone do demontażu i rozdrobnienia dzielone są na poszczególne frakcje i gromadzone są na powierzchni magazynowej – stanowisku demontażu odpadów wielkogabarytowych, skąd ładowarką dozowane są do zbiornika rozdrabniarki. Odpady wielkogabarytowe (np. meble, drzwi itp.) po zważeniu i zaewidencjonowaniu kierowane są do ręczno-mechanicznego przetwarzania na stanowisku sortowania, demontażu i rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych. Odpady te są dostarczane na teren zakładu od ich wytwórców (mieszkańców) oraz wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni. Proces sortowniczy rozpoczyna się w trakcie rozładunku pojazdów dostarczających odpady. Wydzielane są odpady przeznaczone do dalszego przetwarzania i przygotowania do odzysku. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest przez odpowiednio przeszkolonych pracowników w sposób ręczny lub przy pomocy elektronarzędzi. Wydzielone zostają m.in.: metale (19 12 02), tworzywa sztuczne i guma (19 12 04), drewno (19 12 07), tekstylia (19 12 08) oraz odpady elektryczne i elektroniczne. Natomiast pozostałość (19 12 12) kierowana jest do rozdrabniania (R12), odpady przeznaczone do składowania oraz do demontażu i rozdrobnienia w specjalistycznej rozdrabniarce. Odpady do rozdrobnienia muszą być wyselekcjonowane, nie mogą zawierać odpadów mogących wywołać samozapłon oraz gabarytów mogących uszkodzić gumowe przenośniki oraz samo urządzenie. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest w sposób ręczny lub przy pomocy elektronarzędzi.</p> <p>Materiał przeznaczony do rozdrobnienia ładowany jest na rynną zasypową lub bezpośrednio do komory roboczej. Po uniesieniu rynny wsad przemieszcza się do komory zasypowej i trafia na walce układu rozdrabniającego. Załadunek odbywa się od góry, w związku z czym warstwa wsadu przeznaczona do rozdrabniania ogranicza powstawanie niezorganizowanej emisji pyłu z tego procesu (urządzenie nie jest wyposażone w środki techniczne do odprowadzania pyłu z procesu rozdrabniania). Chwilowa emisja niezorganizowana pyłu występuje w momencie załadunku odpadów oraz w końcowym etapie procesu, gdy brak jest warstwy wsadu odpadów nad układem rozdrabniającym. Załadunek rozdrabniarki odbywa się na wysokości kilku metrów.</p> <p>Po rozdrobnieniu materiał opada na niezabudowany przenośnik taśmowy i następnie transportowany jest na pryzmę lub do pojemnika. Rozdrabniacz jest wyposażony w separator magnetyczny, dzięki któremu od transportowanego rozdrobnionego materiału następuje wstępne posortowanie frakcji ferromagnetycznej na oddzielną pryzmę.</p> <p>Proces przetwarzania odpadów polega na zastosowaniu rozdrabniacza odpadów, charakteryzującego się następującymi danymi technicznymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wydajność rozdrabniacza wynosi od 8-12 ton na godzinę, – ilość wałów 2 szt., – długość wałów roboczych 1700 mm, – średnica wałów roboczych 685 mm, – maksymalna prędkość obrotowa wałów: 44 obr./min, – pojemność wanny zasypowej 3 m³, – masa całkowita 24 000 kg, – nominalna moc cieplna silnika spalinowego rozdrabniacza odpadów wielkogabarytowych 850 kW.
<p>Magazyn odpadów niebezpiecznych</p>	<p>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.</p>
<p>Budynek socjalno-sanitarny</p>	<p>Obiekt modułowy o konstrukcji stalowej, ze ścianami z płyt warstwowych, składający się z dziesięciu niezależnych połączonych ze sobą kontenerów, spełniający funkcje: szatni brudnej 4 szt., sanitariatów 2 szt., szatni czystej 4 szt. - oddzielnie dla kobiet i oddzielnie dla mężczyzn. Ruch z</p>

	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.
Pomieszczenie stołówki	Obiekt powierzchni ok. 45 m ² spełniający normy stołówki pracowniczej. Zlokalizowany w części budynku hali magazynowo-warsztatowej.
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.
Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	<p>Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane w workach (głównie tworzywa sztuczne z tzw. „żółtego worka”) kierowane są na linię poprzez nowo wybudowaną nadawę i zainstalowaną w niej rozrywarkę worków. Tak przygotowany odpad, z pominięciem istniejącego sita bębnowego, trafi do nowej kabiny sortowniczej 12 stanowiskowej.</p> <p>Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane luzem (głównie papier, ale również i tworzywa sztuczne) podawane są na linię z wykorzystaniem istniejącej „małej nadawy”, ponieważ nie ma konieczności kierowania ich przez rozrywarkę worków, następnie strumień kierowany jest do nowo wybudowanej kabiny sortowniczej.</p> <p>W nowej kabynie, w ramach 12 stanowisk sortowniczych, wybierane są frakcje surowcowe do pięciu boksów wyposażonych w przenośniki bunkrowe. Kabina jest wyposażona w cztery zsypy boczne, każdy do niezależnego kontenera. Zsypy służą do wybierania wartościowych surowców, takich jak: metale żelazne, metale nieżelazne, także zanieczyszczenia szklane, gruz, inne niepożądane zanieczyszczenia.</p> <p>Po przejściu odpadów przez kabinę trafiają one na nowo wybudowany taśmociąg rewersyjny, który umożliwi dalsze skierowanie na istniejący ciąg sortowania, przez istniejący separator metali lub umożliwi skierowanie materiału do ostatniego podajnika bunkrowego.</p> <p>W drugim wariantcie pracy taśmociąg rewersyjny skieruje odpad pod ostatni boks automatycznej stacji załadowniczej (podajnika bunkrowego). Ten tryb pozwoli np. na doczyszczanie frakcji surowcowych.</p> <p>Zmodernizowana linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych zawiera następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nadawa z rozrywarką worków, • przenośnik przesypowy, • nadawa mała (dla odpadów z systemu pojemnikowego), • przenośnik wznoszący, • kabina sortownicza 12 stanowiskowa wraz z przenośnikiem sortowniczym, • boksy na wysortowaną frakcję wyposażone w przenośniki bunkrowe, • przenośnik rewersyjny. <p>Kabina sortownicza wyposażona jest w wentylację mechaniczną, za pomocą której powietrze z kabiny kierowane jest do hali sortowniczej.</p> <p>Strumień zanieczyszczonego powietrza, ujmowany z nad rozrywarki worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki, kierowany jest do instalacji odpylającej urządzenia linii do produkcji paliwa alternatywnego (odciągi z nad rozdrabniaczy), a następnie, po odpyleniu w odpylaczu tkaninowym, kierowany jest do powietrza emitorem E10.</p>
Linia prasowania odpadów surowcowych	<p>Linia prasowania o sile zgniotu 50 Mg. Urządzenia wchodzące w skład linii:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przenośnik kanałowo-wznoszący, - przenośnik przesyłowy. <p>Linia prasowania zlokalizowana jest w hali sortowni, z wybetonowanym podłożem, odprowadzeniem wód odciekowych do kanalizacji, która prowadzi do zbiornika odcieków.</p>

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	180 000
	w instalacji IPPC do biologicznego przetwarzania odpadów obejmującej linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i linię do produkcji paliwa alternatywnego		70 000
	w instalacji IPPC do składowania odpadów		40 000
	w instalacjach pozostałych		70 000
2.	Energia elektryczna ogółem, w tym:	kWh	2 761 062
	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.1.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia”, tabele nr 2, nr 2a, nr 2b i nr 2c wraz z objaśnieniami otrzymują nowe brzmienie:

„Tabela nr 2. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu ^{1),2)}	Ilość odpadu [Mg/rok]
SEKTOR SKŁADOWANIA A			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
SEKTOR SKŁADOWANIA B			
6.	19 08 01	Skratki	800,0
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA D			
12.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
SEKTOR SKŁADOWANIA E			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA F			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
SEKTOR SKŁADOWANIA G			

16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0
SEKTOR SKŁADOWANIA H			
17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0

Uwaga:

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

Objaśnienia:

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

- 1) kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277),
- 2) kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 19 12 12 oraz z grupy 20 do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277).

Tabela nr 2a. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 2a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu ^{1),2)}	Ilość odpadu [Mg/rok]
SEKTOR SKŁADOWANIA A			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
SEKTOR SKŁADOWANIA B			
6.	19 08 01	Skratki	800,0
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA D			
12.	02 03 01	Szlasy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
SEKTOR SKŁADOWANIA E			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA F			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
SEKTOR SKŁADOWANIA G			

16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0
SEKTOR SKŁADOWANIA H			
17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0

Uwaga:

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

Objaśnienia:

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

- 1) kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277),
- 2) kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 19 12 12 oraz z grupy 20 do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277).

„Tabela nr 2b. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 2b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu ^{1),2)}	Ilość odpadu [Mg/rok]
SEKTOR SKŁADOWANIA A			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
SEKTOR SKŁADOWANIA B			
6.	19 08 01	Skratki	800,0
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA D			
12.	02 03 01	Szlasy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
SEKTOR SKŁADOWANIA E			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA F			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
SEKTOR SKŁADOWANIA G			
16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0
SEKTOR SKŁADOWANIA H			

17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0
-----	----------	---------------------------------------------------------------------------------------------	--------------

Uwaga:

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

Objaśnienia:

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

- ¹⁾ kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277),
- ²⁾ kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 19 12 12 oraz z grupy 20 do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277).

Tabela nr 2c. Rodzaje oraz ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia (unieszkodliwienia) na kwaterze nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu ^{1),2)}	Ilość odpadu [Mg/rok]
SEKTOR SKŁADOWANIA A			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 800,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	24 000,0
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	24 000,0
4.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,0
5.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	300,0
SEKTOR SKŁADOWANIA B			
6.	19 08 01	Skratki	800,0
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	200,0
8.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500,0
9.	20 03 03	Odpady z oczyszczania ulic i placów	800,0
10.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA D			
12.	02 03 01	Szlasy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowania i oddzielania surowców	700,0
SEKTOR SKŁADOWANIA E			
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	200,0
SEKTOR SKŁADOWANIA F			
14.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	300,0
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
SEKTOR SKŁADOWANIA G			
16.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,0
SEKTOR SKŁADOWANIA H			

17.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500,0
-----	----------	---------------------------------------------------------------------------------------------	-------

Uwaga:

Dopuszcza się zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterach nr 1, nr 2a, nr 2b i nr 3 pod warunkiem, że łączna ich ilość nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnej rocznej ilości odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach wynoszącej 60 000 Mg/rok.

Objaśnienia:

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

- 1) kryteria dopuszczania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne, zostały określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277),
- 2) kryteria dopuszczania odpadów o kodzie 19 12 12 oraz z grupy 20 do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277)."

4. W punkcie II.2.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczalne metody odzysku” tabela nr 3 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczalne metody odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Magazynowanie	Miejsce i dopuszczone metody odzysku	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
Procesy odzysku R5 (recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)							
Odpady na warstwy przekładkowe (izolacyjne) i do budowy tymczasowych dróg technologicznych – R5 (odzysk na instalacji)*							
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2000,0	Luzem w przyzmacach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał na warstwy przekładkowe (izolacyjne) składowanych na kwaterze odpadów oraz do utwardzania drogi technologicznej.	100,0	2000,0
2.	17 01 02	Gruz ceglany	1000,0			100,0	1000,0
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0			50,0	50,0
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i	3000,0			100,0	3000,0

		elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06			Procesy odzysku R5, R13		
5.	ex 17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03, z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych	1500,0			100,0	1500,0
6.	ex 20 01 99	Popioły z gospodarstw domowych	2000,0			50,0	2000,0
7.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie, pochozące z ogrodów i parków z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu	500,0			100,0	500,0
Łączna ilość odpadów wykorzystywanych na warstwy izolacyjne nie może przekroczyć 9 000 Mg/rok.							
Odpady do budowy skarp – R5 (odzysk na instalacji)							
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopaliny innych niż rudy metali	50,0			50,0	50,0
2.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	50,0			50,0	50,0
3.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	50,0			50,0	50,0
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 01 11	50,0			50,0	50,0
5.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	20,0			20,0	20,0
6.	10 09 03	Żużle odlewnicze	1 100,0	Luzem w przyzmacz na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał do budowy skarp, obwałowań, kształtowania korony składowiska. Procesy odzysku R5, R13	100,0	1100,0
7.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	20,0			20,0	20,0
8.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	20,0			20,0	20,0
9.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	20,0			20,0	20,0
10.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	20,0			20,0	20,0
11.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika	20,0			20,0	20,0

		budowlana (po przeróbce termicznej)					
12.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	20,0			20,0	20,0
13.	16 01 03	Zużyte opony	500,0			20,0	20,0
14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,0			100,0	500,0
15.	17 01 02	Gruz ceglany	500,0			100,0	500,0
16.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	500,0			100,0	500,0
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych	500,0			100,0	500,0
18.	ex 17 01 80	Usunięte tynki	50,0			50,0	50,0
19.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	20,0			20,0	20,0
20.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	20,0			20,0	20,0
21.	19 09 02	Osady z klarowania wody	10,0			10,0	10,0
22.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20,0			20,0	20,0
Odpady na okrywą rekultywacyjną – R5 (odzysk na instalacji)							
1.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	20,0	Luzem w przyzmach na wydzielonym placu przyległym do kwatery składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał okrywy rekultywacyjnej. Procesy odzysku R5, R13	20,0	20,0
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	20,0			20,0	20,0
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	20,0			20,0	20,0
4.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	20,0			20,0	20,0
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	500,0			100,0	500,0
6.	17 05 06	Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05	500,0			100,0	500,0
7.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500,0			100,0	500,0
Odpady na okrywą rekultywacyjną – R3 (odzysk na instalacji)							
8.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych	30,0	Luzem w przyzmach na wydzielonym placu	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach	30,0	30,0

		(z wyłączeniem 02 03 81)		przyległym do kwater składowiska	technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał okrywy rekultywacyjnej. Przy czym grubość warstwy stosowanych odpadów powinna być uzależniona od planowanych obsiewów lub nasadzeń. Grubość ta nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich lub 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych.		
9.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	30,0			30,0	30,0
10.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	18 000,0			100,0	18000,0
11.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1500,0		Procesy odzysku R3, R13	100,0	1500,0
Proces odzysku R12 - wymiana odpadów, w celu podania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (odzysk na instalacji)							
1.	20 01 01	Papier i tektura	3 000,0		Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu i doczyszczeniu na linii sortowniczej zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13	10,0	3 000,0
2.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8 000,0	Luzem lub w workach pod zadaszeniem przyległym do hali sortowni	Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko magazynowo-zafadunkowe, z którego, z pominięciem sita bębnowego, transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich dalsza segregacja na: rodzaje, gatunki, kolory itp., a następnie	10,0	8000,0

					zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13		
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 000,0		Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko magazynowo-załadunkowe, z którego, z pominięciem sita bębnowego, transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich dalsza segregacja na: rodzaje, gatunki, kolory itp., a następnie zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13	10,0	1000,0
4.	20 01 02	Szkło	5 000,0	Wydzielony boks placu P2	Ręcznie segregowane na kolory. Procesy odzysku R12, R13	40,0	5 000,0
5.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	3 600,0	Wydzielony boks obok magazynu RDF	Węzeł odzysku odpadów budowlanych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną wstępnie poddane ręcznej obróbce w wyniku której zostaną wydzielone poszczególne odpady budowlane. Odpady obojętne (gruz ceglany, betonowy itp.) kierowane są na kwaterę w celu odzysku w procesie R5. Proces R12, R13.	50,0	3 600,0
Proces odzysku R12 – mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) (odzysk w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego)							

1.	20 03 01	Niesegregowane odpady komunalne	72 000,0	Luzem w przyzmacz na placu P1, pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej sortowni	Linia sortownicza zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko rozładunkowe w sortowni (zasobni), skąd ładówarką zostaną dostarczone do kanału załadowczego, gdzie transportem kanałowym i wznoszącym zostaną przemieszczone do sita bębnowego. Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zainstalowano dwa stanowiska do usuwania ze strumienia odpadów uciążliwych. W sicie bębnowym o otworach ϕ 80 mm następować będzie oddzielenie frakcji drobnej < 80 mm, zawierającej odpady organiczne i drobny balast, transporterem przekazane zostaną do pojemnika kontenerowego. Pozostała na sicie frakcja gruba > 80 mm, transporterem podawczym dostarczona zostanie do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie wysortowane zostaną takie odpady jak: tworzywa sztuczne z	50,0	72 000,0
----	----------	---------------------------------	----------	--------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------	----------

					<p>podziałem na rodzaje, kolory, gatunki, makulatura, szkło itp.</p> <p>Z powstałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy. Wydzielona frakcja nadситowa (palna) trafia do rozdrabniacza wstępnego, do separatorów - pneumatycznego i optycznego, które wydziela frakcje zbędne, następnie kierowana jest do rozdrabniacza końcowego. W wyniku tego procesu powstaje RDF.</p> <p>Procesy R12, R13</p>		
Proces odzysku R12 - odzysk odpadów wielkogabarytowych (odzysk na instalacji)							
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	8 000,0	Luzem na utwardzonym placu obok magazynu RDF	<p>Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych. Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu bezpośrednio kierowane są do specjalistycznej rozdrabniarki gdzie na bieżąco poddawane są mechanicznemu rozdrabnianiu. Rozdrabniane odpady kierowane są na linię RDF.</p> <p>Proces odzysku R12, R13.</p>	35,0	8 000,0
Proces odzysku R12 – odzysk odpadów wielkogabarytowych (rozbiórka mechaniczno-ręczna)							
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 000,0	Luzem na utwardzonym placu obok magazynu RDF	<p>Stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych. Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu zostaną poddane</p>	15,0	4 000,0

					demontażowi ręcznemu przy użyciu elektronarzędzi i narzędzi ręcznych. Wydzielone odpady kierowane są na linię RDF. Proces odzysku R12, R13.		
Proces odzysku R3 – instalacja kompostowni odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych (odzysk na instalacji)							
1.	ex 20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji pochodzenia roślinnego	3 000,0		Selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady będą najpierw podawane ładowarką do dwukrotnego rozdrobnienia i mieszania w rozdrabniarko-mieszarce. Następnie odpady skierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzwania stabilizatu/ kompostu. W przypadku kompostowania wyłącznie odpadów zielonych, w tym ogrodowych, dopuszcza się kompostowanie jednostopniowe w otwartych przyzmac, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przetrucaniem materiału. Czas trwania tego procesu zależy wyłącznie od spełnienia przez kompost wymagań sanitarnych oraz fizyko-chemicznych, a także osiągnięcia wymaganego stopnia dojrzałości,		3 000,0
2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	6 000,0				6 000,0
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000,0	Luzem na placu kompostowni Odpady są magazynowane przed procesem przetwarzania do uzyskania ilości umożliwiającej ciągłość pracy na zmianie.		20,0	3 000,0

					<p>zgodnie z obowiązującymi, w tym zakresie przepisami. Przybliżony czas trwania procesu ok. 6-8 tygodni.</p> <p>Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony produkt będzie waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm, celem uzyskania frakcji drobnej i odsiania elementów nadsitowych. Elementy nadsitowe stanowią ok. 10% masy i są to nieprzekompostowane frakcje o kodzie 19 05 01, które nie uległy rozkładowi, z czego ok. 10% zostanie zawrócona na przyrmy dojrzewające. Frakcja 0-20 mm stanowi ok. 90% wytworzonego kompostu. Część tej frakcji będzie służyła jako warstwa przyrmy kompostowych, a część po spełnieniu kryteriów jakościowych dla środka poprawiającego właściwości gleby będzie kierowana do obrotu handlowego.</p> <p>Proces odzysku R3, R13</p>		
<p>Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych, nie może przekroczyć 6 000 Mg/rok.</p>							
<p>Proces odzysku R12 – waloryzacja produktu na sicie o średnicy 20 mm, powstałego w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, w wyniku procesu R3 (odzysk na instalacji)</p>							
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2 700,0	Odpady kierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzewania	Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony produkt będzie waloryzowany na sicie o średnicy	-	-

				<p>stabilizatu/ kompostu. Kompostowanie jednostopniowe w otwartych przyzmach, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przetrzucaniem materiału.</p> <p>Odpady nie są magazynowane</p>	<p>oczek 20 mm: ok. 10% masy to odsiane, nieprzekompostowane frakcje, które nie uległy rozkładowi (odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych), a ok. 90% masy to wytworzony kompost stanowiący produkt spełniający kryteria jakościowe dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin.</p> <p>Proces odzysku R12</p>		
<p>Proces odzysku R12 – waloryzacja odpadu 19 05 99, na sicie o średnicy 20 mm, powstałego w instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych, w wyniku procesu D8 – instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</p>							
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	21 770,0	<p>Odpady skierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzwania stabilizatu/ kompostu. W formie przyzmy na placu betonowym, w celu dojrzwania.</p> <p>Odpad nie jest magazynowany</p>	<p>Dojrzwianie stabilizatu na przyzmach odbywać się będzie przez okres ok. 6-8 tygodni, w którym to czasie następuje redukcja masy odpadów o ok. 10% (do ok. 21770 Mg/rok). Plac betonowy jest skanalizowany celem ujęcia i odprowadzania odcieków i wód odpadowych poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków, znajdujących się w sąsiedztwie instalacji. Po zakończeniu stabilizacji (kompostowania) wytworzony zostanie</p>	-	-

					<p>stabilizat, który kwalifikuje się jako odpad o kodzie 19 05 99 (inne niewymienione odpady). Odpad ten może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów. W przypadku możliwości jego odzysku, np. do rekultywacji biologicznej składowisk odpadów, w dalszym procesie odpad ten będzie waloryzowany (odzysk R12) na sicie o średnicy 20 mm:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ok. 30% masy to odsiane zanieczyszczenia oraz frakcje, które nie uległy rozkładowi podczas stabilizacji tlenowej, z czego ok. 10% zostanie zawrócona na pryzmy dojrzewające, a ok. 90% masy bezpośrednio unieszkodliwiane poprzez składowanie (odpad o kodzie 19 05 01), – ok. 70% masy to wytworzony kompost niespełniający wymagań (19 05 03), zostanie wykorzystany do rekultywacji składowiska lub unieszkodliwiony poprzez składowanie. 		
<p>Proces odzysku R12 – produkcja paliwa alternatywnego (odzysk na instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego)</p>							

1.	19 12 01	Papier i tektura	3 000	Odpady nie są magazynowane.	Produkcja paliwa alternatywnego	-	-
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000		Produkcja paliwa alternatywnego	-	-
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	26 000	Wydzielony boks obok magazynu RDF - luzem	Produkcja paliwa alternatywnego	50,0	750,0
4	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		Wydzielony boks obok magazynu RDF - luzem	Produkcja paliwa alternatywnego		
Łączna ilość odpadów poddanych odzyskowi w linii produkcji paliw alternatywnych nie może przekroczyć 26 000 Mg/rok							

”

5. W punkcie II.2.1. pn. „Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczalne metody odzysku” ppkt 2b) pn. „kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„2b) kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów:

Selektywnie zebrane odpady zielone i bioodpady są dowożone transportem samochodowym do Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach, gdzie są ważone, rejestrowane i gromadzone na wydzielonym stanowisku wstępnego gromadzenia odpadów w obrębie placu kompostowania. Przed poddaniem odpadów procesowi kompostowania następuje **dwukrotne rozdrabnianie** odpadów za pomocą mobilnej rozdrabniarko-mieszarki (w ramach potrzeb) oraz ich oczyszczanie polegające na ręcznym i mechanicznym (sito bębnowe) usuwaniu zanieczyszczeń. Następnie odpady przeznaczone do kompostowania podlegają procesowi mieszania i ujednorodniania. **Proces ten prowadzi do zmniejszenia porowatości i umożliwiają zmniejszenie objętości przetwarzanych odpadów.** Tak przygotowaną mieszkankę odpadów kieruje się na plac kompostowy (wydzielony na placu dojrzewania stabilizatu) i formuje się za pomocą ładowarki w pryzmy. Wysokość formowanej pryzmy wynosi od 2 do 4,5 m. W celu stworzenia naturalnej osłony zapobiegającej wysuszeniu kompostowanej biomasy oraz emisji odorów, pryzma jest przykrywana ok. 15 cm warstwą torfu lub dojrzałego kompostu. Od momentu uformowania pryzmy, nie jest ona zraszana. **Po okresie ok. 2 do 3 tygodni rozpoczyna się intensywne mechaniczne przerzucanie pryzm. Pryzmy się przerzucane przynajmniej raz w tygodniu.** Kompostowanie uznaje się za zakończone po około **6 – 8 tygodniach** od uformowania pryzmy, gdy uzyskany zostanie **40 - 55%** spadek masy odpadów poddanych kompostowaniu lub temperatura we wnętrzu pryzmy osiągnie temperaturę torfu, bądź kompostu przykrywającego pryzmę. Po zakończeniu procesu kompostowania, powstały kompost poddany zostaje przesianiu na sicie bębnowym 20 mm, celem uzyskania frakcji drobnej i odsiania elementów nadsitowych. Elementy nadsitowe stanowią w około **10%** masy i są to nieprzekompostowane frakcje **o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych** które nie uległy pełnemu

rozkładowi, z czego 10% zostaje zawrócone na pryzmy dojrzewające, a 90% przeznaczone jest do unieszkodliwienia - jako odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Frakcja 0-20 mm stanowi około 90% wytworzonego kompostu. Część tej frakcji służy jako warstwa okrywowa pryzm kompostowych, a część po spełnieniu kryteriów jakościowych dla środków poprawiających właściwości gleby i uzyskaniu niezbędnych dopuszczeń będzie skierowana do obrotu handlowego.

Zapotrzebowanie wydzielonej części placu do kompostowania odpadów wynosi ok. **650 m²**, dla wydajności 6 000 Mg/rok, w przypadku kompostowania odpadów wyłącznie na placu. Wydzielona część placu posadowiona jest w ten sposób, aby spływające ścieki z odpadów stabilizowanych nie powodowały ewentualnego zanieczyszczenia kompostowanego materiału.”

6. 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 2022 r., poz. 699 z późn. zm.), 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 ma przepustowość 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 ex 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

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.

Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych jest urządzeniem wyposażonym w podwozie kołowe. W momencie eksploatacji urządzenie pracuje jako stacjonarne. Możliwe jest przemieszczenie urządzenia w obrębie placu obok sortowni i magazynu RDF. Odpady wielkogabarytowe przeznaczone do demontażu i rozdrobnienia dzielone są na poszczególne frakcje i gromadzone na powierzchni magazynowej – stanowisku demontażu odpadów wielkogabarytowych, skąd ładowarką dozowane są do zbiornika rozdrabniarki. Odpady wielkogabarytowe (np. meble, drzwi, itp.) po zważeniu i zaewidencjonowaniu kierowane są do ręczno-mechanicznego przetwarzania na stanowisku sortowania, demontażu i rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych. Odpady te są dostarczane na teren zakładu od ich wytwórców (mieszkańców) oraz wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni. Proces sortowniczy rozpoczyna się w trakcie rozładunku pojazdów dostarczających odpady. Wydzielane są odpady przeznaczone do dalszego przetwarzania i przygotowania do odzysku. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest przez odpowiednio przeszkolonych pracowników w sposób ręczny lub przy pomocy elektronarzędzi. Wydzielone zostają m.in.: metale (19 12 02), tworzywa sztuczne i guma (19 12 04), drewno (19 12 07), tekstylia (19 12 08) oraz odpady elektryczne i elektroniczne. Natomiast pozostałość (19 12 12) kierowana jest do rozdrabniania (R12), odpady przeznaczone do składowania oraz do demontażu i rozdrobnienia w specjalistycznej rozdrabniarce. Odpady do rozdrobnienia muszą być wyselekcjonowane, nie mogą zawierać odpadów mogących wywołać samozapłon oraz gabarytów mogących uszkodzić gumowe przenośniki oraz samo urządzenie.

Materiał przeznaczony do rozdrobnienia ładowany jest na rynną zasypową lub bezpośrednio do komory roboczej. Po uniesieniu rynny wsad przemieszcza się do komory zasypowej i trafia na walce układu rozdrabniającego.

Po rozdrobnieniu materiał opada na niezabudowany przenośnik taśmowy i następnie transportowany jest na pryzmę lub do pojemnika. Rozdrabniacz jest wyposażony w separator magnetyczny, dzięki któremu od transportowanego rozdrobnionego materiału następuje wydzielenie frakcji ferromagnetycznej na oddzielnej pryzmie.

Proces przetwarzania odpadów polega na zastosowaniu rozdrabniacza odpadów, charakteryzującego się następującymi danymi technicznymi:

- wydajność rozdrabniacza wynosi od 8-12 ton na godzinę [Mg/h],
- ilość wałów 2 szt.,
- długość wałów roboczych 1700 mm,
- średnica wałów roboczych 685 mm,
- maksymalna prędkość obrotowa wałów: 44 obr./min,
- pojemność wanny zasypowej 3 m³,
- masa całkowita 24 000 kg,
- nominalna moc cieplna silnika spalinowego rozdrabniacza odpadów wielkogabarytowych 850 kW.

Odzysk odpadów selektywnie zebranych na linii sortowniczej

Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane w workach (głównie tworzywa sztuczne z tzw. „żółtego worka”) kierowane są na linię poprzez nowo wybudowaną nadawę i zainstalowaną w niej rozrywarkę worków. Tak przygotowany odpad, z pominięciem istniejącego sita bębnowego, trafi do nowej kabiny sortowniczej 12 stanowiskowej.

Odpady komunalne selektywnie zbierane – zbierane luzem (głównie papier, ale również i tworzywa sztuczne) podawane są z wykorzystaniem istniejącej „małej nadawy”, ponieważ nie ma konieczności ich kierowania przez rozrywarkę worków, następnie strumień kierowany jest do nowo wybudowanej kabiny sortowniczej.

W nowej kabinie, w ramach 12 stanowisk sortowniczych, wybierane są frakcje surowcowe do pięciu boksów wyposażonych w przenośniki bunkrowe. Kabina jest wyposażona w cztery zsypy boczne, każdy do niezależnego kontenera. Zsypy służą do wybierania wartościowych surowców, takich jak: metale żelazne, metale nieżelazne, także zanieczyszczenia szklane, gruz, inne niepożądane zanieczyszczenia.

Po przejściu odpadów przez kabinę, trafiają one na nowo wybudowany taśmociąg rewersyjny, który umożliwi dalsze skierowanie na istniejący ciąg sortowania, przez istniejący separator metali lub umożliwi skierowanie materiału do ostatniego podajnika bunkrowego.

Istnieje również możliwość pracy taśmociągu rewersyjnego kierującego odpad pod ostatni boks automatycznej stacji załadowniczej (podajnika bunkrowego). Ten tryb pozwoli np. na doczyszczanie frakcji surowcowych.

Zmodernizowana linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych zawiera następujące elementy:

- nadawa z rozrywarką worków,
- przenośnik przesypowy,
- nadawa mała (dla odpadów z systemu pojemnikowego),
- przenośnik wznoszący,
- kabina sortownicza 12 stanowiskowa wraz z przenośnikiem sortowniczym,
- boksy na wysortowaną frakcję wyposażone w przenośniki bunkrowe,
- przenośnik rewersyjny.

Rozrywarka worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki wyposażona jest w instalację odciągową, która kieruje strumień zanieczyszczzonego powietrza do odpylenia w filtrze tkaninowym linii do produkcji paliwa alternatywnego. Odpylony strumień odprowadzany jest do powietrza zewnętrznego emitorem E10.

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 jednozmianowym 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. **Do tego filtra kierowany jest również strumień zanieczyszczonego powietrza, ujmowany znad rozrywarki worków linii do sortowania odpadów z selektywnej zbiórki (po odpyleniu strumień kierowany jest do emitora E10).**

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 o kodzie ex 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 stawianych 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 ładowarek 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 pryzm, które są poddane działaniu systemu napowietrzania, w celu podsuszenia.

Dwa wentylatory o wydajności 3850 m³/h każdy doprowadzają powietrze do rusztu napowietrzającego, na którym umieszczane 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 ładowarki spalinowej.

Dzięki przewidzianej ścianie działowej w środku magazynu jest możliwość segregacji paliwa według jego właściwości (jakości). Paliwo zmagazynowane w przyzmacach 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.”

7. W punkcie II.3.1.5. pn. „Dodatkowe warunki zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności niebezpiecznych lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia lub zdrowia ludzi lub środowiska” usuwa się wypunktowanie 8 o brzmieniu:

„8) w ramach zbierania odpadów maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane, nie może przekroczyć połowy maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, określonej w pozwoleniu.”

8. Punkt II.4. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania na instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – D8” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania w instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – D8

Tabela nr 3e. Odpady kierowane do instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Dopuszczalne metody unieszkodliwiania	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja „bio” z sortowni odpadów 0-80 mm	29 500	D8 – stabilizacja tlenowa frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych	Odpady w postaci frakcji biodegradowalnej, wydzielone z odpadów komunalnych w sortowni, nie będą magazynowane. Odpady te będą gromadzone w kontenerze i bezpośrednio po jego wypełnieniu kierowane do instalacji.

Maksymalna wydajność przewidywana do unieszkodliwiania w instalacji biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (D8) nie może przekroczyć **29 500 Mg/rok**.

Do instalacji stabilizacji tlenowej kierowana będzie głównie frakcja 0÷80 mm odpadów,

z sortowni wydzielona na sicie obrotowym, o kodzie odpadu: ex 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Odpady w postaci frakcji biodegradowalnej (o średnicy 0-80 mm i gęstości **700 kg/m³**) wydzielonej z odpadów komunalnych w sortowni, będą dowożone w kontenerze 30 m³. **Układane będą w tunelach napowietrzających w technologii Hantsch, w celu intensywnej stabilizacji tlenowej, gdzie następuje redukcja masy odpadów o ok. 18% (do ok. 24 190 Mg/rok).**

Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, przy udziale mikroorganizmów, przebiegać będzie na terenie przedmiotowej instalacji poprzez przetwarzanie odpadu o kodzie ex 19 12 12 (o frakcji co najmniej 0-80 mm) z przrzucaniem tych odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie. Przez pierwsze 2 tygodnie proces odbywać się będzie w zamkniętych 3 halach z aktywnym napowietrzaniem oraz z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT₄ (parametru wyrażającego zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy. Proces ten pozwoli na szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizację wsadu (przy udziale wysokiej temperatury na poziomie ok. 65 °C).

Podstawowym elementem procesu jest system napowietrzania gwarantujący równomierne napowietrzanie pryzm w tunelach. Proces regulowany jest automatycznie, ze stałym pomiarem zawartości tlenu. Wentylatory tłoczą powietrze w przypadku, gdy zawartość tlenu spada, tak aby proces przebiegał w warunkach optymalnych. W pierwszej fazie (2-3 dni) napowietrzanie trwa kilkakilkanaście godzin na dobę, a po dwóch tygodniach 1-2 godziny. Cały proces jest rejestrowany komputerowo.

System napowietrzania stanowi równocześnie odprowadzenie ewentualnych odcieków z tunelu poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków. łącznie stabilizacji w tunelach poddawanych będzie **29 500 Mg/rok** odpadów.

Zamknięte tunele pozwalają na ujęcie powietrza poprocesowego i jego oczyszczenie w biofiltrze. Ujęte powietrze zostanie przepuszczone przez biofiltr kominowy pionowy. Biofiltr kominowy pionowy stanowi biołuczkę i biofiltr pionowy, zespolone w pojedynczym urządzeniu. Powietrze przepływa przez kolumnę wykonaną z siatki ażurowej, która stanowi rdzeń biofiltra. Materiał filtracyjny znajduje się między rdzeniem, a konstrukcją z włókna szklanego. Uzdatanie powietrze rozkłada się równomiernie po całej wysokości biofiltra i jest odprowadzane przez otwory o średnicy 30 mm wykonane na całej powierzchni biofiltra. Biomasa stanowią organiczne materiały filtrujące (kora kalibrowana 20/40 mm). Wymianę biomasy przewiduje się raz na pięć lat. Zużyta biomasa trafia do procesu stabilizacji tlenowej. Sieć nawilżania na wlocie i wylocie biofiltra pozwala utrzymać optymalne warunki uzdatniania. Powietrze jest płukane czystą wodą przed podaniem do biofiltra. Wody odciekowe zbiera się na dole biofiltra i kieruje się poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków.

Następnie stabilizat będzie układany w pryzmy na placu betonowym w celu dojrzewania. Dojrzewanie na pryzmach odbywać się będzie przez okres ok. 6-8 tygodni, w którym to czasie następuje redukcja masy odpadów o ok. 10 % (do ok. **21 770 Mg**). Plac betonowy jest skanalizowany celem ujęcia oraz odprowadzania odcieków i wód opadowych poprzez osadnik do górnego zbiornika odbiorczego odcieków, znajdującego się w sąsiedztwie instalacji.

Po zakończeniu stabilizacji/kompostowania wytworzony zostanie stabilizat, który kwalifikuje się jako odpad o kodzie 19 05 99 - inne nie wymienione odpady. Odpad ten może być składowany bezpośrednio na składowisku odpadów. W przypadku możliwości jego odzysku np. do rekultywacji biologicznej składowisk odpadów, w dalszym procesie odpad ten będzie waloryzowany na sicie (proces przetwarzania R12) o średnicy 20 mm:

- ok. **30 %** masy to odsiane zanieczyszczenia oraz frakcje, które nie uległy rozkładowi podczas

stabilizacji tlenowej, z czego ok. 10 % zostanie zawrócona na pryzmy dojrzewające, a ok. 90 % masy bezpośrednio nieszkodliwe przez składowanie (odpad o kodzie 19 05 99 – inne niewymienione odpady, tzw. „stabilizat”),

- ok. **70 %** masy to wytworzony kompost niespełniający wymagań (odpad o kodzie 19 05 03 -kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)), który zostanie wykorzystany do rekultywacji składowiska lub nieszkodliwiony poprzez składowanie.

Dwustopniowy system stabilizacji tlenowej pozwoli na efektywny rozkład frakcji biodegradowalnej, tj. rozkład związków organicznych. Wysoka temperatura uzyskana w tunelach pozwoli zhigienizować odpady (wysoka temperatura w tunelach spowoduje unieszkodliwienie zanieczyszczeń biologicznych) i przyspieszy proces rozkładu wraz z redukcją masy odpadów.

Dojrzewanie stabilizatu i obróbka końcowa na placu kompostowym, w ramach stabilizacji zamkniętej wynosić będzie 29 500 Mg/rok.”

9. Punkt II.5.1. pn. „Miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.5.1. Miejsca magazynowania odpadów wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela nr 3f

Lp.	Kody magazynowanych odpadów	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)
1.	13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 27*, 20 01 33*, 20 01 35*, 20 01 32	5,0	5,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych
2.	17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, ex 17 05 04, ex 20 01 99, ex 20 02 02, 01 01 02, 01 04 08, 01 04 09, 01 04 12, 01 04 13, 10 09 03, 10 09 06, 10 09 08, 10 10 06, 10 10 08, 10 12 08, 10 13 82, 16 01 03, ex 17 01 80, ex 17 01 81, 17 05 08, 19 09 02, 19 12 09, 10 01 01, 10 01 02, 10 01 80, 17 05 04, 17 05 06, 20 02 02, 02 03 80, 02 07 80, 19 05 03, 19 08 05	300,0	300,0	Plac obok kwatery składowania
5.	19 12 10	50,0	50,0	Magazyn paliw alternatywnych
6.	16 01 03, 19 12 12, ex 19 12 12, 20 03 07, 17 09 04			Boksy obok magazynu RDF

7.	20 02 01, 20 03 02, ex 20 01 08	20,0	20,0	Plac kompostowni
8.	15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 20 03 01	50,0	50,0	Plac P1
9.	15 01 07, 16 01 20, 17 02 02, 19 12 05, 20 01 02	40,0	40,0	Plac P2
10.	15 01 05, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 04, ex 19 12 12, 20 01 40	50,0	50,0	Plac P3
11.	20 01 10, 20 01 11, 20 01 25, 20 01 28, 20 01 36, 20 01 38, 20 01 41, 20 03 99, 15 01 09, 15 02 03, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 19, 16 01 22, 16 01 99, 16 03 80, 19 08 09, 19 08 12, 19 08 14, 19 08 99, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08, 03 01 05, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 17 02 01, 17 02 03, 16 02 14, 16 06 04, 16 06 05, 16 80 01, 15 01 06, 20 01 01, 20 01 39	10,0	10,0	Hala technologiczna sortowni

”

10. W punkcie III.1.1. pn. „Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji” tabela nr 4 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 powiązana technologicznie 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 - wentylatory 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 z nad rozdrabniaczy; Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – odciąg z nad rozrywarki worków	8	0,8	22	293	filtr tkaninowy	2920
6.	E21-E24	Wentylacja magazynu paliwa alternatywnego (emitory dachowe)	12	0,6	1,9	293	-	312 (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.”

11. 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 nr 4a

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
Instalacja powiązana technologicznie 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	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		Amoniak	0,0900	0,54

		Wentylacja hali technologicznej sortowni - wywiewniki o wydajności 3600 m ³ /h każdy	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 i rozdzielacz	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 nr 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 powiązana technologicznie 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	
			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	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 - wentylatory 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 rozdabniaczy; Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – odciąg z nad rozrywarki worków	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 związkami organicznymi.

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 gazów składowiskowych.

Tabela nr 4c

Lp.	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⁾
1.	Aceton	-	-	0,372	0,999
2.	Amoniak	-	4,7304	4,972	5,379
3.	Całkowite LZO	-	-	3,303	8,865
4.	Dwutlenek azotu	0,0350	0,0586	0,0586	0,0586
5.	Dwutlenek siarki	0,0245	0,0001	0,0001	0,0001
6.	Octan etylu	-	-	0,104	0,280
7.	Pył ogółem	0,0046	0,14	0,200	0,302
8.	Siarkowodór	-	0,0578	0,0578	0,0578
9.	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."

12. 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 – 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 (odciągi z nad rozdrabniaczy) oraz linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (odciąg z nad rozrywarki worków) - 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.”

13. 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)
Źródła wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego			
Źródła wszechkierunkowe			
1.	Kompaktor	2	Nie pracuje
2.	Spycharka	2	Nie pracuje
3.	Wentylator biofiltra	8	1
4.	Dmuchawy (3 szt.)	8	1
5.	Przesiewacz	8	Nie pracuje
6.	Ładowarka duża (kompostownia)	8	Nie pracuje
7.	Rozdrabniarko-mieszarka odpadów zielonych	8	Nie pracuje
8.	Wentylatory na hali (6 szt.)	8	1
9.	Zespół filtracyjny	8	Nie pracuje
10.	Odpylacz	8	Nie pracuje
11.	Ładowarka (sortownia)	8	Nie pracuje
12.	Ładowarka mała (zasobnia odpadów tworzyw sztucznych)	8	Nie pracuje
Źródła kubaturowe			
13.	Hala sortowni	8	1
14.	Magazyn odpadów RDF	8	1
15.	Układ kogeneracyjny - kontener kontrolno-pomiarowy	8	1
Źródła instalacji pozostałych			
16.	Ładowarka (rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych)	8	Nie pracuje
17.	Układ klimatyzacji (kontener kontrolno-pomiarowy)	8	1h
18.	Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych	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).”

14. Punkt III.3. pn. „Emisja odpadów”, otrzymuje następujące brzmienie:

„III.3. Emisja odpadów

III.3.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania

„Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Magazynowanie		Sposób gospodarowania
				miejsce	sposób	
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 39 – tworzywa sztuczne (odzysk R12)						
Odpady niebezpieczne						
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Specjalistyczne pojemniki, beczki, kontenery	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Specjalistyczne pojemniki, beczki, kontenery	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne						
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	15 01 04	Opakowania z metali	900,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
7.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	5 000,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	2 000,0	Hala sortowni	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 39 (odzysk R12) nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.</i>						
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 15 01 06 – zmieszane odpady opakowaniowe (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	15 01 04	Opakowania z metali	100,0	Wydzielony boks na hali sortowni	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku

4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	500,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	500,0	Hala sortowni	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 15 01 06 (odzysk R12) nie może przekroczyć 1 000 Mg/rok.</i>						
Odpady powstałe w wyniku ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 02 – szkło (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5000,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 05	Szkło	1000,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	500,0	Odpad nie jest magazynowany		Frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	500,0	Plac P1	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie
<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 02 (odzysk R12) nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.</i>						
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 (odzysk R12) – instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego						
Odpady niebezpieczne						
1.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, w tym: - lampy fluorescencyjne - oleje i tłuszcze - farby, tłuszcze - leki cytostatyczne - baterie i akumulatory - zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	do 1,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Odpowiednie pojemniki	Selektywna zbiórka, przekazanie do unieszkodliwienia lub do odzysku
Odpady inne niż niebezpieczne						
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 500,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0	Wydzielony boks na placu P1	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	15 01 04	Opakowania z metali	600,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 500,0	Wydzielony boks na placu P2	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
8.	16 01 03	Zużyte opony	50,0	Boksy obok magazynu RDF	luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku

9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	90,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe, big-bagi	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
12.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,0	Wydzielony boks na placu P2	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
13.	19 12 02	Metale żelazne	400,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	100,0	Wydzielony boks w hali sortowni	W big-bagach	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
16.	19 12 05	Szkło	1 000,0	Wydzielony boks na placu P2	W kontenerach	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
18.	19 12 08	Tekstylia	500,0	Wydzielony boks na placu P3	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
19.	ex 19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	20 200,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie Frakcja <80 mm (frakcja podsitowa)	29 500,0	Odpad nie jest magazynowany		Stabilizacja tlenowa (D8)
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów - w wyniku frakcjonowania na sicie Frakcja >80 mm /zanieczyszczenia po przesianiu na sicie/	20 000,0	Odpad nie jest magazynowany		Odzysk i/lub unieszkodliwianie
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 (odzysk R12) nie może przekroczyć 72 000 Mg/rok.						
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 01 – opakowania z papieru i tektury (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 01	Papier i tektura	700,0	Wydzielony boks na placu P1	Zbelowane	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	400,0	Odpad nie jest magazynowany		frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione	100,00	Hala sortowni	Kontener	Odzysk i/lub unieszkodliwianie

		w 19 12 11 /zanieczyszczenia po sicie/				
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 01 (odzysk R12) nie może przekroczyć 3 000 Mg/rok.						
Odpady powstałe w wyniku ręcznej obróbki odpadów o kodzie 17 09 04 – zmieszane odpady z budowy (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	900,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
2.	17 01 02	Gruz ceglany	900,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	300,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych	1 500,0	Plac przy kwaterze nr 1	Pryzma	Przekazanie do odzysku
5.	ex 17 01 80	Usunięte tynki	20,0	Plac przy kwaterze nr 1	Luzem	Przekazanie do odzysku
6.	17 02 01	Drewno	150,0	Boks przy sortowni, na placu P3	Luzem	Przekazanie do odzysku
7.	17 02 02	Szkoło	15,0	Boks przy sortowni, na placu P2	Kontener	Przekazanie do odzysku
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15,0	Boks przy sortowni, na placu P1	Kontener	Przekazanie do odzysku
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3,0	Boks przy sortowni, na hali sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
10.	17 04 02	Aluminium	3,0	Boks przy sortowni, na hali sortowni	Kontener	Przekazanie do odzysku
11.	17 04 05	Żelazo i stal	84,0	Boks przy sortowni, na placu P3	Kontener	Przekazanie do odzysku
12.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	1000,0	Odpad nie jest magazynowany		Frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF
13.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (powstałe z ręcznej obróbki)	760,0	Odpad nie jest magazynowany		Frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF Przekazywane do odzysku lub/i unieszkodliwiania
Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku ręcznej obróbki odpadów o kodzie 17 09 04 (odzysk R12) nie może przekroczyć 3 600 Mg/rok.						
Odpady powstałe w wyniku odzysku na instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	250,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0	Wydzielony boks na placu P1	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	19 12 05	Szkoło	500,0	Wydzielony boks na placu P2	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku

5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	6 000,0	Wydzielony boks na placu P3	Kontener	Po rozdrobieniu przekazanie do odzysku
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2500,0	Plac P3	Kontener	Przekazanie do odzysku lub/i do unieszkodliwienia
<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku odzysku na instalacji odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (odzysk R12) nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.</i>						
Odpady powstałe w wyniku rozbiórki (mechaniczno-ręcznej) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	19 12 02	Metale żelazne	400,0	Wydzielony boks na placu P3	luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0	Wydzielony boks w hali sortowni	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,0	Wydzielony boks na placu P1	luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
4.	19 12 05	Szkło	300,0	Wydzielony boks na placu P2	Kontener	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	700,0	Wydzielony boks na placu P3	Luzem	Selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
6.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	3 000,0	Wydzielony boks na placu P3	kontener	Po rozdrobieniu kierowana bezpośrednio na linię RDF lub przekazywane do odzysku
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,0	Plac P3	Kontener	Przekazywane do odzysku lub/i do unieszkodliwienia
<i>Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku rozbiórki mechaniczno-ręcznej o kodzie 20 03 07 (odzysk R12) nie może przekroczyć 4 000 Mg/rok.</i>						
Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (ex 19 12 12) (unieszkodliwienie D8)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	21 770,0	Odpad nie jest magazynowany		Po uzyskaniu odpowiednich parametrów odpady mogą być: składowane D5 lub ponownie poddane waloryzacji na sicie o oczkach 20 mm (proces R12)
Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (19 05 99) – odpady po waloryzacji na sicie o wielkości oczek do 20 mm (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady („stabilizat”)	6 530,0	Odpad nie jest magazynowany		Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej przekazywane do

						unieszkodliwienia w procesie D5.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 250,0	Odpad nie jest magazynowany		Odpady po waloryzacji na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, przekazywane są do odzysku
Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych (odzysk R3)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (zanieczyszczenia po oczyszczeniu)	2600,0	Odpad nie jest magazynowany		Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej przekazywane są do procesu unieszkodliwiania D5
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2700,0	Odpad nie jest magazynowany		W przypadku nie uzyskania produktu (nawozu organicznego lub środka wspomagającego uprawę roślin) - kompost nieodpowiadający wymaganiom zostanie zakwalifikowany jako odpad i kierowany do odzysku
Łączna ilość wytwarzanych odpadów w procesie kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych (proces R3) o kodach 19 05 01 i ex 19 05 03 nie może przekroczyć 2 700 Mg/rok.						
Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów – proces waloryzacji produktu po zakończeniu kompostowania (odzysk R12)						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	270,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej przekazywane są do procesu unieszkodliwiania D5
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	2430,0	Stanowisko doczyszczania stabilizatu	Pryzmy	W przypadku nie uzyskania parametrów organicznego środka wspomagającego uprawę roślin, kompost nieodpowiadający wymaganiom zostanie zakwalifikowany jako odpad i będzie kierowany do odzysku
Odpady powstałe w wyniku produkcji paliwa alternatywnego (odzysk R12)						
– instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego						
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	19 12 02	Metale żelazne	700,000	W hali obok separatora magnetycznego	Kontener	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	300,000	Poza halą, pod zadaszeniem	Kontener	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	22000,000	Budynek magazynowy (magazyn)	Paliwo będzie magazynowane w formie naturalnie	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku

				RDF)	usypanych przyzm	
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3000,000	Pod wiatą hali	Boks	selektywna zbiórka, składowanie
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	130,000	Poza halą	Worek typu big-bag	selektywna zbiórka, unieszkodliwianie
Odpady wytwarzane w ramach bieżącej eksploatacji maszyn i urządzeń						
Odpady niebezpieczne						
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Specjalistyczne pojemniki, beczki	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia
Odpady inne niż niebezpieczne						
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0	Hala sortowni	Pojemniki plastikowe, big-bagi	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku
3.	17 04 05	Żelazo i stal	10,0	Hala sortowni	Pojemniki, kontenery	selektywna zbiórka, przekazanie do odzysku

Oznaczenie **ex** przy kodzie odpadów oznacza, że dany kod odpadów jest ograniczony do określonej frakcji.

II.3.2. Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela 7a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, skład chemiczny i właściwości ¹⁾ odpadów)
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 39 - tworzywa sztuczne			
Odpady niebezpieczne			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające ich resztki, opakowania po farbach, lakierach, po środkach ochrony roślin. Odpad stanowić będą polimery syntetyczne, metale, kwas siarkowy, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Odpady mogą mieć właściwości: łatwopalne [HP3], wybuchowe, drażniące [HP4], żrące [HP8], toksyczne, ekotoksyczne [HP14].
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Zużyte pojemniki ciśnieniowe – spraye po lakierach do włosów, dezodorantach, odświeżaczach powietrza. Odpad stanowić będą aluminium, żelazo i jego stopy z węglem. Odpady mogą mieć właściwości: łatwopalne [HP3], wybuchowe, drażniące [HP4], żrące [HP8], ekotoksyczne [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowić będą zużyte opakowania z tworzyw sztucznych np: uszkodzone worki, skrzynki z tworzyw sztucznych, folia opakowaniowa i itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowić będą zużyte opakowania z metali, tj. puszki, zakrętki itp. Odpady mają postać stałą, skład tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowić będą zużyte opakowania wielomateriałowe, tj. kartony itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane, np. papier, folia, aluminium. Odpady stałe, nie zawierają substancji niebezpiecznych.

6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady stanowiąc będą elementy tworzy sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np.: napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku, natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
7.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą elementy tworzyw sztucznych, które ze względu na zanieczyszczenie lub postać nie mogą być wykorzystane. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np.: napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku, natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 15 01 06			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z papieru i tektury np. w postaci: kartonów, worków papierowych opakowaniowych zbiorczych, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z tworzyw sztucznych np: uszkodzone worki, skrzynki z tworzyw sztucznych, folia opakowaniowa i itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z metali tj. puszkki, zakrętki itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania wielomateriałowe, tj. kartony itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane, np. papier, folia, aluminium. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
5.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą elementy tworzyw sztucznych, papieru i tektury, folii które ze względu na zanieczyszczenie lub postać nie mogą być wykorzystane. Skład odpadów jest tożsamy z rodzajem materiału z którego jest wykonany. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych.
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
Odpady powstałe w wyniku ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 02			
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania szklane, np. słoiki, butelki, itp. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki: tlenek boru (B ₂ O ₃) i tlenek ołowiu (II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.

2.	15 12 05	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki: tlenek boru (B ₂ O ₃) i tlenek ołowiu (II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tekstyliów, drewna, tworzyw sztucznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (zanieczyszczenia)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01			
Odpady niebezpieczne			
1.	19 12 11*	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, w tym; - lampy fluorescencyjne, - oleje i tłuszcze, - farby, tłuszcze, - leki cytostatyczne, - baterie i akumulatory, - zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	Odpady stanowiąc będą odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, w tym: lampy fluorescencyjne, oleje i tłuszcze, farby, tłuszcze, leki cytostatyczne, baterie i akumulatory, zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne. Odpady mogą mieć właściwości: HP4 – drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP7 - rakotwórcze, HP13 - uczulające, HP14 - ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z papieru i tektury, np. w postaci: kartonów, worków papierowych opakowaniowych zbiorczych, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z tworzyw sztucznych, np: uszkodzone worki, skrzynki z tworzyw sztucznych, folia opakowaniowa, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z drewna, tj. uszkodzone skrzynki itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z metali, tj. puszki, zakrętki itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania wielomateriałowe, tj. kartony itp. Ich skład jest tożsamy z surowcem z jakiego zostały wykonane, np. papier, folia, aluminium. Mają postać stałą. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania szklane, np. słoiki, butelki, itp. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki: tlenek boru (B ₂ O ₃) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad stanowi guma (kauczuk), kard (poliamid), poliester, stal, wiskoza lub włókno szklane. Odpad stały, nieodporny na wysoką temperaturę, nieprzepuszczalne dla wody, odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.

9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, nie zawierające niebezpiecznych elementów, tj.: zużyte komputery, sterowniki, elektroniczne urządzenia typu kopiarki.</p> <p>Skład m.in.: tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne, np. miedź, aluminium i inne, żelazo, krzemionka, guma.</p> <p>Odpad stały, nietoksyczny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, nie wykazujący właściwości odpadów niebezpiecznych.</p>
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Odpad stanowią elementy manganowo-cynkowe z elektrolitem alkalicznym, cynk, tlenek manganu (IV), wodorotlenek potasu, tworzywo sztuczne (polipropylen lub ebonit), stal, grafit. Odpady stały, nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.</p>
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p>Odpad stanowią zużyte akumulatory stosowane w sterownikach, przyrządach pomiarowych, urządzeniach klimatyzacyjnych, aparatach itp.</p> <p>Skład: żelazo oraz inne metale, tworzywa sztuczne, grafit, elektrolity (kwasy, zasady, sole), tlenki metali.</p> <p>Odpad stały, nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.</p>
12.	19 12 01	Papier i tektura	<p>Odpady stanowią będą papier i tektura.</p> <p>Papier wytworzony jest głównie z włókien organicznych - głównie celulozowych. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste takie jak: wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.</p>
13.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Odpady stanowią będą elementy metalowe. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych. Żelazo to najbardziej pospolity pierwiastek skorupy ziemskiej. Występuje on w licznych rudach, najczęściej w postaci tlenków (np. magnetyt, hematyt) oraz w niewielkich ilościach w stanie rodzimym. Jest miękkim, srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Stal stanowi stop żelaza z węglem (do 2,06% C) i in. pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, obrabiany plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych.</p>
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Odpady stanowią będą elementy metalowe. W skład odpadów wchodzić będzie: aluminium, miedź, cynk, ołów. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.</p>
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Odpady stanowią będą elementy tworzy sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.</p>
16.	19 12 05	Szkło	<p>Odpady stanowią będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.</p>
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p>Odpady stanowią będą elementy drewniane. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują także: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Wyroby z drewna o ile nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i zaimpregnowane łatwo ulegają biodegradacji. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.</p>
18.	19 12 08	Tekstylnia	<p>Odpady stanowią będą elementy tkanin i dzianin otrzymanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.</p>

19.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tekstyliów, drewna, tworzyw stycznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w tym frakcjonowania na sicie Frakcja <80 mm (frakcja podsitowa)	Odpady stanowiąc będą zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów, w tym frakcjonowania na sicie Frakcja <80 mm (frakcja podsitowa). Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów - w wyniku frakcjonowania na sicie Frakcja >80 mm /zanieczyszczenia po przesianiu na sicie/	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia w procesie produkcji paliwa alternatywnego jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
Odpady powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 01 – opakowania z papieru i tektury			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady stanowiąc będą zużyte opakowania z papieru i tektury np. w postaci: kartonów, worków papierowych opakowaniowych zbiorczych, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne, mają postać stałą.
2.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady stanowiąc będą papier i tekturę. Papier wytworzony jest głównie z włókien organicznych - głównie celulozowych. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste takie jak: wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
3.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tektury, tworzyw stycznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, w wyniku frakcjonowania na sicie /zanieczyszczenia po przesianiu na sicie/	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
Odpady powstałe w wyniku ręcznej obróbki odpadów 17 09 04 – zmieszane odpady z budowy			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady stanowiąc będą kawałki betonu, gruzu betonowego. Beton składa się z spoiwa (cement), kruszywa (piasek lub żwir) oraz wody. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady stanowiąc będą kawałki np. cegieł. W skład odpadów wchodzi: glina, wapno, piasek, cement oraz inne surowce mineralne. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady stanowiąc będą kawałki np. dachówek, elementów wyposażenia. W skład odpadów wchodzi: glina, wapno, piasek, cement oraz inne surowce mineralne. W produkcji wykorzystywane są: kwarc, skałki, kaolinit, tlenki aluminium, tytanu, cyrkonu i innych pierwiastków, węgliki, borki, azotki i siarczki. Odpady te nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.

4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady stanowiąc będą zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego oraz elementów ceramicznych. Charakterystykę poszczególnych odpadów przedstawiono powyżej.
5.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady stanowiąc będą tynki, tapety, okleiny. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
6.	17 02 01	Drewno	Odpady stanowiąc będą elementy drewniane. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują także: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Wyroby z drewna, o ile nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i zaimpregnowane, łatwo ulegają biodegradacji. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
7.	17 02 02	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady stanowiąc będą elementy tworzy sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napętniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady stanowiąc będą elementy wykonane z miedzi, mosiądzu, brązu. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
10.	17 04 02	Aluminium	Odpady stanowiąc będą elementy wykonane z aluminium. Aluminium w czystej postaci jest bardzo miękkim materiałem, dlatego wprowadza się odpowiednie składniki stopowe jak np. miedź, krzem, magnez, mangan, czy cynk. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowiąc będą zużyte elementy instalacji i urządzeń technicznych (żłom). Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych. Żelazo to najbardziej pospolity pierwiastek skorupy ziemskiej. Występuje on w licznych rudach, najczęściej w postaci tlenków (np. magnetyt, hematyt) oraz w niewielkich ilościach w stanie rodzimym. Jest miękkim, srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Stal stanowi stop żelaza z węglem (do 2,06% C) i in. pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, obrabiany plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych. Odpady mają postać stałą.
12.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna)	Odpady stanowiąc będą palne pozostałości w postaci kawałków papieru, tekstyliów, drewna, tworzyw styrcznych itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego zostały wykonane. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
13.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (powstałe z ręcznej obróbki)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia, tj.: zanieczyszczony papier, tworzywa sztuczne, drewno, nienadające się do recyklingu i kierowane na linię RDF. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako niebezpieczne.
Odpady powstałe w wyniku rozbiórki (mechaniczno-ręcznej) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07			
Odpady inne niż niebezpieczne			

1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe. Odpady nie zawierają substancji niebezpiecznych. Żelazo to najbardziej pospolity pierwiastek skorupy ziemskiej. Występuje on w licznych rudach, najczęściej w postaci tlenków (np. magnetyt, hematyt) oraz w niewielkich ilościach w stanie rodzimym. Jest miękkim, srebrzystobiałym, kowalnym i ciągliwym metalem. Stal stanowi stop żelaza z węglem (do 2,06% C) i in. pierwiastkami wprowadzonymi w celu uzyskania żądanych własności, obrabiany plastycznie, otrzymywany w procesach stalowniczych. Odpady mają postać stałą.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe. W skład odpadów wchodzić będzie: aluminium, miedź, cynk, ołów. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady stanowiąc będą elementy tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych wytworzonych sztucznie lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np. napętniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady te charakteryzują się długim rozkładem podczas składowania na składowisku natomiast stanowią doskonałe materiały wtórne do ponownego przetworzenia. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
4.	19 12 05	Szkło	Odpady stanowiąc będą elementy szklane. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady stanowiąc będą elementy drewniane. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Ponadto w drewnie występują także: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Wyroby z drewna o ile nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i zaimpregnowane łatwo ulegają biodegradacji. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
6.	19 12 12	Inne odpady (frakcja palna kierowana bezpośrednio na linię RDF)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczone elementy z tworzywa sztucznego, drewna, tekstyliów itp. Elementy te mają właściwości palne a nie nadają się do wykorzystania ze względu na zanieczyszczenie. Skład poszczególnych rodzajów odpadów jest tożsamy z surowcem z jakiego jest wykonany. Odpady mają postać stałą, nie zawierają substancji niebezpiecznych.
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - w wyniku frakcjonowania na sicie (zanieczyszczenia po sicie)	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia jak: mokry papier, odpady mineralne, itp. Odpady mają postać stałą, skład jest tożsamy z surowcem z którego został wykonany. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne.
Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (ex 19 12 12)			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	Odpady stanowiąc będą stabilizat po stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej opadów zmieszanych nierozłożone składniki masy kompostowej mogącej zawierać zanieczyszczenia w postaci szkła, metali, drewna, kamieni, ponadto zbyt wysokie stężenia metali ciężkich, azotu, fosforu, potasu, wapnia, przez co nie spełnia wymagań dla kompostu. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
Odpady powstałe w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych (19 05 99) (odzysk R12) – waloryzacja na sicie o wielkości oczek do 20 mm			

1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady („stabilizat”)	Odpady stanowiąc będą frakcją nadsitową (> 20 mm), wytwarzaną na sitach w ostatnim procesie w instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych. Będą to nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – zanieczyszczenia, tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp. - wydzielane ze stabilizatów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń w procesie przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii i innych). Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady stanowiąc będą frakcją podsitową (< 20 mm), wytwarzaną na sitach w ostatnim procesie w instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych. Będzie to mieszanina substancji organicznej i związków azotu, fosforu, potasu, ponadto mogąca zawierać zanieczyszczenia tj.: chrom, kadm, nikiel, ołów, rtęć w ilościach wyższych niż dopuszczalne wartości określone dla nawozów organicznych i organicznych środków uprawy roślin. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych (odzysk R3)			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (pozostałości zanieczyszczeń po oczyszczeniu stabilizatu)	Będą to nierozłożone składniki masy kompostowej zawierające zanieczyszczenia w postaci drewna, kamieni, trudno rozkładalnych łodyg, korzeni itp. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Będzie to mieszanina substancji organicznej i związków azotu, fosforu, potasu, ponadto mogąca zawierać zanieczyszczenia, tj.: chrom, kadm, nikiel, ołów, rtęć w ilościach wyższych niż dopuszczalne wartości określone dla nawozów organicznych i organicznych środków uprawy roślin. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
Odpady powstałe w wyniku kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów – proces waloryzacji produktu po zakończeniu kompostowania (proces R12)			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (pozostałości zanieczyszczeń po oczyszczeniu stabilizatu)	Odpady stanowiąc będą frakcją nadsitową (> 20 mm), wytwarzaną na sitach w procesie w instalacji kompostowania odpadów zielonych (...). Będą to nierozłożone składniki masy kompostowej zawierające zanieczyszczenia w postaci drewna, kamieni, trudno rozkładalnych łodyg, korzeni itp. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady stanowiąc będą frakcją podsitową (< 20 mm), wytwarzaną na sitach w ostatnim procesie w instalacji kompostowania odpadów zielonych (...). Będzie to mieszanina substancji organicznej i związków azotu, fosforu, potasu, ponadto mogąca zawierać zanieczyszczenia, tj.: chrom, kadm, nikiel, ołów, rtęć w ilościach wyższych niż dopuszczalne wartości określone dla nawozów organicznych i organicznych środków uprawy roślin. Nie zawierają elementów i składników, które kwalifikują odpady jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
Odpady powstałe w wyniku produkcji paliwa alternatywnego			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady stanowiąc będą elementy metalowe usunięte na separatorze magnetycznym. W składzie chemicznym dominuje żelazo. Odpady te zawierają również węgiel, a także pierwiastki takie jak np. chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
2.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	Odpady stanowiąc będą elementy tworzywa sztucznego z PCV usunięte na separatorze optycznym. W składzie chemicznym odpady zawierają chlor. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Paliwa alternatywne to odpowiednio wysortowane i przetworzone odpady, które charakteryzują się potencjałem energetycznym. Aby rozdrobnione odpady można było uznać za paliwo alternatywne (RDF) muszą one spełnić określone warunki

			dotyczące ich własności fizyko-chemicznych. Najbardziej znaczące z nich to odpowiednia wartość kaloryczna oraz wilgotność, stopień rozdrobnienia (maksymalnie 30 mm) oraz maksymalna zawartość chloru na poziomie 0,7%. Skład i właściwości fizyko-chemiczne paliwa alternatywnego będzie zależna od składu odpadów zastosowanych w jego produkcji. Kaloryczność paliwa RDF może wahać się w zależności od składu odpadów od minimum 10 MJ/kg do maksymalnie 18,2 MJ/kg. Wilgotność paliwa RDF w zależności od składu odpadów oraz warunków atmosferycznych będzie wahała się od 45% – 10%. Granulacja paliwa alternatywnego RDF będzie wynosiła ok. 30-40 mm natomiast jego ciężar nasypowy luzem szacowany jest na ok. 220-230 kg/m ³ . Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stanowiąc będą zanieczyszczenia po produkcji paliwa alternatywnego w postaci frakcji ciężkiej i lekkiej. Odpady stanowiąc mogą zanieczyszczenia mineralne, folie itp. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stanowiąc będą pył zatrzymany na zespole filtracyjnym z separatora optycznego oraz z odpylania stref wzmożonego pylenia podczas produkcji paliwa. Odpady nie zawierają składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne. Mają postać stałą.
Odpady wytwarzane w ramach bieżącej eksploatacji maszyn i urządzeń			
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstają w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń mechanicznych. Odpad stanowiąc będzie mieszanina przetworzonych olejów powstających w wyniku wymiany olejów w eksploatowanych urządzeniach i pojazdach (mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych). Odpady mogą mieć właściwości: łatwopalne [HP3], szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne [HP14].
Odpady inne niż niebezpieczne			
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady stanowiąc zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, nie zawierające niebezpiecznych elementów, tj. zużyte komputery, sterowniki, elektroniczne urządzenia. Odpad stanowiąc będą tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne (miedź, aluminium i inne), żelazo, krzemionka, guma. Odpad stały, nietoksyczny, nie zawierający składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne.
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowiąc będą zużyte elementy instalacji i urządzeń technicznych (złom). Odpad zawierać będzie związki żelaza. Odpad stały, nietoksyczny, nie zawierający składników kwalifikujących je jako odpady niebezpieczne.

1) właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

III.3.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Transport odpadów odbywać się będzie środkami transportu podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne decyzje.

III.3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Tabela nr 7b

Lp.	Nazwa obiektu	Warunki przeciwpożarowe
1.	Budynek administracyjno-socjalny „WAGI”	<ul style="list-style-type: none"> – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – zewnętrzna sieć hydrantowa nadziemna, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako ZLIII, – obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną, – klasa odporności ogniowej – klasa D.
2.	Budynek garażowo - warsztatowy	<ul style="list-style-type: none"> – główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu znajduje się przy głównym wejściu do obiektu, – wszystkie pomieszczenia wentylowane grawitacyjnie, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM, – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną, – klasa odporności ogniowej – klasa E.
3.	Wiata garażowa	<ul style="list-style-type: none"> – główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu znajduje się przy przyłączy energetycznym do obiektu, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM, – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną, – klasa odporności ogniowej – klasa E.
4.	Pomieszczenie socjalne - Kontenery	<ul style="list-style-type: none"> – główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu znajduje się przy przyłączy energetycznym obiektu, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako ZLIII, – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną, – klasa odporności ogniowej – klasa D.
5.	Budynek hala sortowni odpadów – instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF	<ul style="list-style-type: none"> – w części produkcji paliwa alternatywnego instalacja wyposażona w system wykrywania i gaszenia iskier wraz z centralą BM6, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM, – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową podziemną, – klasa odporności ogniowej – klasa E.
6.	Stacja pozyskiwania i obróbki biogazu	<ul style="list-style-type: none"> – obiekt wyposażony w czujniki przeciwpożarowe i stężenia metanu oraz centralę ostrzegawczą Gazex, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM, – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – obiekt wyposażony w wewnętrzną instalację hydrantową, – klasa odporności ogniowej – klasa E.
7.	Hala magazynowa paliwa alternatywnego RDF	<ul style="list-style-type: none"> – obiekt wyposażony w główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM, – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – obiekt wyposażony w wewnętrzną instalację hydrantową, zewnętrzną sieć hydrantową podziemną oraz zbiornik na potrzeby przeciwpożarowe z czerpnią, – klasa odporności ogniowej – klasa E.
8.	Kompostownia, instalacja stabilizacji, kontener z silnikami	<ul style="list-style-type: none"> – obiekt wyposażony w główny przeciwpożarowy wyłącznik prądu, – przeznaczenie i sposób użytkowania określony jako PM, – obiekt tworzy jedną strefę pożarową, – obiekt wyposażony w zewnętrzną sieć hydrantową nadziemną oraz zbiornik na potrzeby przeciwpożarowe z czerpnią, – klasa odporności ogniowej – klasa E.

Wykaz stref pożarowych

Tabela nr 7c

Lp.	Rodzaj i nazwa obiektu	Pomieszczenie występujące w obiekcie	Powierzchnia użytkowa [m ²]	Numer strefy	Obliczone obciążenie ogniowe [MJ/m ²]	Elementy konstrukcyjne obiektu
1.	Budynek administracyjno-socjalny „WAGI” A	Pomieszczenie biurowo-socjalne	131,37	STREFA I	do 500	Budynek o konstrukcji murowanej, stropodach betonowy. Elementy niepalne
2.	Budynek hali sortowni odpadów E	Powierzchnie produkcyjne	2 372,64	STREFA II	193,15	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
3.	Plac składowy P1	Powierzchnie składowe	1500,00	STREFA III	3200	Nie dotyczy
4.	Plac składowy P2	Powierzchnie składowe	650,0	STREFA IV	3024	Nie dotyczy
5.	Plac składowy P3	Powierzchnie składowe	500,0	STREFA V	3190	Nie dotyczy
6.	Budynek magazynu paliw alternatywnych RDF K	Pomieszczenie magazynowe	596,00	STREFA VI	3472,28	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
7.	Budynek warsztatowo-garażowy D	Powierzchnie produkcyjne	153,29	STREFA VII	do 500	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
8.	Stacja transformatorowa ST1	Powierzchnie produkcyjne	18,80	STREFA VIII	do 500	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
9.	Stacja transformatorowa ST2	Powierzchnie technologiczne	21,72	STREFA IX	do 500	Ściany i stropy żelbetowe prefabrykowane, występują elementy stalowe. Elementy niepalne
10.	Pole składowe	Kwarta 1, 2a, 2b, 3	5000	-	powyżej 4000	Obiekt budowlany
11.	Kompostownia odpadów zielonych	Powierzchnie składowe materiałów zielonych i frakcji BIO	4200	STREFA X	do 200	Nie dotyczy

Drogę pożarową dla obiektu stanowi wewnętrzna droga przebiegająca obwodowo wokół obiektów i placów składowych, tj. droga o nawierzchni utwardzonej i szerokości 4 m. Droga

wewnętrzna przebiegająca wzdłuż każdego z boków budynku umożliwia swobodny przejazd pojazdów pożarniczych.

W przedsiębiorstwie występują następujące źródła wody:

- miejska sieć wodociągowa przeznaczona do celów technologicznych i sanitarnych,
- sieć hydrantów zewnętrznych,
- zbiornik wodny usytuowany na placu przedsiębiorstwa, o pojemności 920 m³.

Do zewnętrznego gaszenia pożaru obiektów (stref pożarowych) w Regionalnym Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa, w miejscowości Domaszkowice, zapotrzebowanie wody wynosi 60 dm³/s.

III.3.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- **utrzymywanie urządzeń technologicznych w należyтым stanie technicznym,**
- **prowadzenie bieżącej kontroli i konserwacji urządzeń,**
- **zapobieganie awariom,**
- **przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń,**
- **przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących się gospodarką odpadami,**
- **selektywna zbiórka odpadów,**
- **prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych i przyjmowanych odpadów,**
- **zakup lamp o podwyższonym okresie trwałości,**
- **przestrzeganie zasad właściwej eksploatacji baterii i akumulatorów pozwalającej na maksymalne przedłużenie czasu ich żywotności,**
- **racjonalne gospodarowanie materiałami,**
- **właściwe planowanie zakupów materiałów,**
- **prawidłowe prowadzenie procesów przetwarzania odpadów,**
- **zamontowanie systemu wizyjnego.”**

15. Punkt III.4. pn. „Ilość wykorzystywanej wody”, otrzymuje nowe brzmienie:

„III.4. Ilość wykorzystywanej wody

Zakład na składowisku wykorzystuje wodę z sieci wodociągowej, na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej. Woda na potrzeby technologiczne wykorzystywana jest do sporządzania roztworu dezynfekcyjnego do brodzika dezynfekcyjnego oraz na stanowisku mycia sprzętu do mycia pracującego na składowisku sprzętu i kontenerów opróżnionych z odpadów. Przewiduje się, że do tych celów wykorzystywana zostanie woda w ilości ok. 113 m³/rok.

Ilość zużywanej wody na potrzeby technologiczne w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, tj. w biofiltrze z płuczką wodną, będzie wynosiła **1 300 m³/rok.”**

16. Punkt „IIIA. pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji”, otrzymuje nowe brzmienie:

„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 $Q_{srr} = 16610 \text{ m}^3/\text{rok}$ ($Q_{srd} = 45 \text{ m}^3/\text{dobę}$); natomiast ilość odcieków z kwatery nr 3 szacuje się na $Q_{srr} = 4980 \text{ m}^3/\text{rok}$ ($Q_{srd} = 13,64 \text{ m}^3/\text{dobę}$), o stanie i składzie określonym w tabeli nr 9:

Tabela nr 9

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

Objaśnienia:

[*] średnia dobowa

Jako punkt kontrolny jakości ścieków z kwater składowiska ustala się 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 $Q = 1300 \text{ m}^3/\text{rok}$, o stanie i składzie określonym w tabeli nr 9a:

Tabela nr 9a

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

Jako punkt kontrolny jakości ścieków zmieszanych ustalają 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 zadaszonej kompostowni tunelowej, są odprowadzane za pomocą instalacji rozsączającej do ziemi, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.”

17. W punkcie V.2. pn. „Najlepsze dostępne techniki stosowane w ramach instalacji przetwarzania odpadów” treść o brzmieniu:

„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.**”

otrzymuje brzmienie:

„**Od dnia 18 sierpnia 2022 r. stosuje się** wymagania wynikające 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”

21. Punkt V.2.1. pn. „w zakresie ogólnym i gospodarki odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

„V.2.1. w zakresie ogólnym i gospodarki odpadami:

a) opracowane i wdrożone procedury zarządzania środowiskowego, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej (BAT 1 (WT)).

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,
- opracowany i wdrożony system zarządzania jakością odpadów z przetwarzania,
- 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.”

18. Punkt V.2.3. pn. „w zakresie emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„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 przyzmy – w trakcie procesu biologicznego przetwarzania prowadzonego na placu dojrzewania; napowietrzanie przyzmy odpadów (w przypadku przyzmy w bioreaktorach – przy użyciu rusztu napowietrzającego, a w przypadku przyzmy na placu dojrzewania - poprzez ich przerzucanie przy użyciu odpowiedniego sprzętu); monitorowanie porowatości, wysokości i szerokości przyzmy, badanie stabilizatu,
- d) stosowanie technik zapobiegania rozproszonym emisjom substancji do powietrza (BAT 14 (WT)), w tym:
 - minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez ograniczanie 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 wzmożonego 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 przetrzucania pryzm, przesiewania lub rozdrabniania odpadów) z uwzględnieniem warunków pogodowych oraz prognoz, tj. unikanie prowadzenia prac na placu dojrzewania/ /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)).”

19. Punkt VII.2. pn. „Monitoring gospodarki odpadami” otrzymuje brzmienie:

„VII.2. Monitoring gospodarki odpadami

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

20. Punkt VII.5. pn. „Monitoring ilości substancji wprowadzanych do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„VII.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.		Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy

	Wentylacja hali technologicznej sortowni E2	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 27.09.2023 r. do 26.09.2024 r. (1 raz w okresie letnim i 1 raz w okresie zimowym)
4.	Linia do produkcji paliwa alternatywnego – odciągi znad rozdrabniaczy Linia sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – odciąg znad rozrywarki worków E10	Pył	EN-13284-1	Raz na sześć miesięcy
		Całkowite LZO	EN 12619	2 razy w okresie od 27.09.2023 r. do 26.09.2024 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.”

21. 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 **oraz z ilości wytwarzanych odpadów w poszczególnych instalacjach**, zgodnie z podziałem ujętym w pozwoleniu zintegrowanym, 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.
- 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 półrocza, w którym zostały wykonane.”

22. Punkt X. pn. „Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane” otrzymuje nowe brzmienie:

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

W projekcie budowlanym składowiska przewidziano jego wstępną rekultywację, polegającą na pokryciu odpadów ziemią uprawną po zakończeniu eksploatacji, ze starannym wyrównaniem powierzchni. Na tak przygotowany teren wysiana zostanie mieszanka traw i roślin motylkowych. Rekultywacja właściwa polegać będzie na obsianiu terenu łąkowo-pastwiskowego, przeznaczając ten teren na użytkowanie jako pastwiska lub tereny rekreacyjne.

Po zakończeniu rekultywacji rozebrane będą obiekty zaplecza, drogi technologiczne oraz linia energetyczna.

Niestwarzające zagrożenia dla środowiska zakończenie eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacji pozostałych powinno być przeprowadzone zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczaniu do minimum oddziaływania na środowisko. W celu minimalizacji oddziaływania na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji instalacji należy:

- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji instalacji z odpowiednim wyprzedzeniem,
- demontaż instalacji rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w okresie likwidacji,
- po likwidacji teren powinien zostać przywrócony do stanu pierwotnego lub innego, jeżeli wynikać to będzie z odpowiednich uzgodnień.

Procedura likwidacji instalacji, obiektów, urządzeń powinna uwzględniać:

- sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji w tym odpadów pozostałych w urządzeniach instalacji,
- sposób bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwiania odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych,
- sposób zagospodarowania terenu po likwidacji instalacji.

Oddziaływania w fazie likwidacji będą głównie polegać na wytworzeniu lokalnych uciążliwości związanych z procesem rozbiórkowym. W trakcie rozbiórki powstaną odpady:

- gruzu betonowego, który można ponownie wykorzystać w procesie budowlanym,
- złomu stalowego, który w całości można wykorzystać do odzysku i recyklingu,
- inne odpady ogólnobudowlane zawierające szkło, tworzywa sztuczne, materiały izolacyjne, niejednokrotnie połączone z elementami metalowymi.

W zależności od ilości oraz rodzajów tego typu odpadów, a także aktualnych możliwości w zakresie ich odzysku lub recyklingu, należy je gromadzić selektywnie i kierować do odzysku lub unieszkodliwiania.

Wszystkie odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne powstające w trakcie likwidacji instalacji należy na bieżąco usuwać z miejsc prowadzenia prac rozbiórkowych, z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwiania, w zależności od ich charakteru oraz dostępnego poziomu technik odzysku odpadów. Cały przebieg procesu likwidacji będzie monitorowany i rejestrowany, gdyż odpowiedzialnym za prawidłowy przebieg i ewentualną degradację środowiska jest prowadzący instalację.”

23. Punkt XIII. otrzymuje nowe brzmienie:

„XIII. Ustanowić Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie zabezpieczenie roszczeń w kwocie 109 500 zł, w formie gwarancji bankowej umożliwiającej

pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.)
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu i zbieraniu odpadów.”

II. Pozostałe warunki pozwolenia pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. zwróciło się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 30 listopada 2021 r., nr PZ/4733/2021 (data wpływu do UMWO - 2.12.2021 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 niebezpiecznych 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, tj. linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, tj. sortownia 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 (ze zmianami).

Do wniosku dołączono:

- streszczenie wniosku w języku niespecjalistycznym,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD);
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 253,00 zł,
- opracowanie pn. „Operat przeciwpożarowy – aneks 2”,
- postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5560.46.2021 z 24 listopada 2021 r., uzgadniające pozytywnie warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym – aneks nr 2, dotyczący Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach, dz. nr 266/7,
- kopię uproszczonego wypisu z rejestru gruntów według stanu na dzień 20.05.2021 r.,
- wydruk ze strony internetowej Ministerstwa Sprawiedliwości aktualnego odpisu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000046327 sporządzonego na dzień 1 września 2021 r.,
- zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, o których nowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) - zwanej dalej Poś oraz w art. 42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.),

- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w kwocie 6 000 zł.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3 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 15 grudnia 2021 r. nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek 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 2023 r., poz. 1094 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 16 grudnia 2021 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 433/2021).

Prowadząc postępowanie administracyjne zakończone niniejszą decyzją, Marszałek Województwa Opolskiego nie uwzględnił jako strony Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, ponieważ dla przedmiotowej instalacji nie zaistniały warunki korzystania z wód o których mowa w art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że wnioskowana zmiana jest istotną zmianą w funkcjonowaniu instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, bowiem mieści się w definicji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z którą przez istotną zmianę instalacji w rozumieniu tego przepisu uważa się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego, w którym określono warunki zbierania lub przetwarzania odpadów, należy uznać za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), do której stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a cyt. ustawy.

Spółka przy ww. piśmie z 30 listopada 2021 r., nr PZ/4733/2021 przedłożyła dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie - w kwocie 6000,0 zł, przez co wypełniła formalny warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wynikający z art. 208 ust. 6 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Organ w oparciu o art. 61 § 4 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 21 stycznia 2022 r. zawiadomił Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany ww. pozwolenia i jednocześnie poinformował o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś* obowiązkiem zapewnienia, przez organ zmieniający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania o zmianę 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, tj. linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, tj. sortownia 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 (ze zmianami), a także o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (9.02.2022 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (14.02.2022 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Nysie (16.02.2022 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (9.02.2022 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Poś i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie i zbieranie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.), jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie i zbieranie odpadów staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów i zezwoleniem na zbieranie odpadów.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że wymaga on dalszych wyjaśnień dlatego organ pismami nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ: z 21 stycznia 2022 r., z 25 marca 2022 r., z 15 lipca 2022 r. oraz z 22 maja 2023 r. wezwał Spółkę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W odpowiedzi Spółka pismami: nr PZ/587/2022 z 15 lutego 2022 r. (wpływ do UMWO – 18.02.2022 r.), nr PZ/1644/2022 z 28 kwietnia 2022 r. (wpływ do UMWO – 4.05.2022 r.), nr PZ-2490/2022 z 4 lipca 2022 r. (wpływ do UMWO – 8.07.2022 r.), nr PZ/2827/2022 z 4 sierpnia 2022 r. (wpływ do UMWO – 11.08.2022 r.), bez daty i numeru (wpływ do UMWO – 07.10.2022 r.), z 16 grudnia 2022 r., bez numeru (wpływ do UMWO – 23.12.2022 r.), nr PZ/470/2023 z 14 lutego 2023 r. (wpływ do UMWO - 22.02.2023 r.), nr PZ/811/2023 z 20 marca 2023 r. (wpływ do UMWO – 21.03.2023 r.), nr PZ/1521/2023 z 31 maja 2023 r. (wpływ do UMWO - 2.06.2023 r.) oraz nr PZ/2282/2023 z 28 sierpnia 2023 r. (wpływ do UMWO – 31.08.2023 r.) uzupełniła wniosek o brakujące informacje.

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 niebezpiecznych 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, tj. linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, tj. sortownia 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, uwzględnia przetwarzanie i zbieranie odpadów, organ pismem nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 28 lutego 2022 r., zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o *odpadach*, zwrócił się do Burmistrza Nysy z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

Burmistrz Nysy pismem nr PP.6724.2.6.2022 z 8 marca 2022 r. zaopiniował pozytywnie ww. wniosek Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

W toku prowadzonego postępowania, mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ zwrócił się pismem z 28 lutego 2022 r. nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie o przeprowadzenie kontroli

przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w dołączonym do wniosku operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5560.46.2021 z 24 listopada 2021 r., przesyłając równocześnie wszystkie wymagane dokumenty zgodnie z art. 183c ust. 2 ww. ustawy *Poś*.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nysie postanowieniem nr PZ.5560.46.2021 z 18 marca 2022 r. stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w operacie przeciwpożarowym oraz zatwierdzonym postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie nr PZ.5560.46.2021 z 24 listopada 2021 r., przez Spółkę.

Biorąc pod uwagę dyspozycję zawartą w przepisie art. 41 ust. 1 i ust. 2 ustawy *o odpadach* organ zwrócił się pismem nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 28 lutego 2022 r. do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Do ww. pisma dołączono wniosek wraz z uzupełnieniami, operat przeciwpożarowy oraz postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nysie.

Kontrola składowiska odpadów w Domaszkowicach z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego odbyła się w dniach 29.06.2022 r. - 7.10.2022 r. Podczas kontroli, w dniach 29 czerwca 2022 r. oraz 19 lipca 2022 r., przeprowadzono wizję lokalną, która wykazała, że na terenie prowadzonej działalności odpady magazynowane są zgodnie z zapisami posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Z kontroli został sporządzony i podpisany protokół nr WIOS-OPOLE 334/2022 (Sygnatura protokołu WI.703.1.48.2022.DN), którego jeden egzemplarz został przekazany organowi.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.1.48.2022.JSz z 29 czerwca 2023 r. (data wpływu do UMWO – 29.06.2023 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą w Nysie, prowadzącą działalność na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach, dla miejsc magazynowania odpadów.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmiany największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania oraz całkowitej pojemności (wrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, jednak ze względu na to, że w postanowieniu Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.46.2018.JZ z 24 lutego 2020 r. określającym Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o.o. z siedzibą w Nysie wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń ujęto wyliczenia dotyczące magazynowania odpadów na placu składowania materiałów przeznaczonych do wykonywania warstw przekładkowych (izolacyjnych) na kwaterach składowiska, do budowy tymczasowych dróg technologicznych, do budowy skarp oraz wykonywania okrywy rekultywacyjnej, należało je zmienić. W związku w powyższym organ postanowieniem nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z 22 maja 2023 r. zmienił ww. postanowienie i usunął z niego powyższe zapisy, bowiem zgodnie z treścią art. 48a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587) z ustanowienia zabezpieczenia roszczeń wyłączony jest zarządzający składowiskiem odpadów, który zgodnie z art. 125 ust. 1 ustawy o odpadach, obowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w związku

z prowadzeniem składowiska odpadów, w decyzji zatwierdzającej instrukcję prowadzenia tego składowiska. Postanowieniem tym zmieniono wysokość zabezpieczenia roszczeń z dotychczasowych 141 000 zł na 109 500 zł. Formę zabezpieczenia roszczeń pozostawiono bez zmian.

Po otrzymaniu ww. postanowienia Spółka pismem nr PZ/1592/2023 z 6 czerwca 2023 r. (wpływ do UMWO - 12.06.2023 r.) poinformowała, że zabezpieczenie roszczeń nadal będzie ustanowione w obecnie obowiązującej gwarancji bankowej nr KLG6519IN20 na kwotę 141 000 zł, której termin ważności upływa 30 czerwca 2023 r.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* pismem nr DOŚ-III.7222.58.2021.JZ z dnia 7 września 2023 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 oraz instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie: linią do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownią odpadów) oraz linią do produkcji paliwa alternatywnego, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach i możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Strona postępowania w ww. terminie nie wniosła uwag.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnianiem wniosku oraz oczekiwaniem na opinie innych organów w przedmiotowej sprawie.

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

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

Stosowana technologia w instalacji objętej niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*:

- *stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń* - w instalacjach przeznaczonych do przetwarzania odpadów stosuje się substancje niebezpieczne, jednak zastosowane zabezpieczenia techniczne, a w szczególności nieprzepuszczalne podłoże oraz szczelny system odprowadzania odcieków do zbiorników, a także organizacyjne – w postaci procedur i instrukcji stanowiskowych oraz systematycznych kontroli stanu technicznego urządzeń, praktycznie uniemożliwiają niekontrolowane uwolnienie się substancji powodujących ryzyko,
- *efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii* – energia elektryczna dostarczana jest przez dostawcę zewnętrznego, zgodnie z zawartą umową, a następnie wykorzystywana jest w związku z prowadzonymi procesami technologicznymi. Elementem efektywnej gospodarki energetycznej prowadzonej w zakładzie jest eksploatacja jednostki kogeneracyjnej opalanej gazem składowiskowym,
- *zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw* – wszystkie elementy instalacji są w dobrym stanie technicznym, zapewniającym racjonalne zużycie wody,

energii i paliw. Podczas podczyszczania ścieków zapewniona jest możliwość ich zawracania do procesu stabilizacji tlenowej oraz nawilżanie zeskładowanych odpadów. Wykorzystywanie odpadów do wykonywania warstwy izolacyjnej, dróg technologicznych, budowy skarp i obwałowań oraz bieżącej rekultywacji skarp i zboczy, w ramach prawidłowej eksploatacji składowiska pozwoli ograniczyć wykorzystywanie innych surowców. Paliwa są wykorzystywane w pojazdach mechanicznych jedynie w ilości pozwalającej na osiągnięcie optymalnego zagęszczenia odpadów,

- *stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów* - stosowana technologia przetwarzania odpadów zapewnia przetwarzanie powstających odpadów w celu maksymalizacji ich zagospodarowania oraz ograniczania do koniecznego minimum składowania odpadów. Odpady na bieżąco są przykrywane warstwami izolacyjnymi, do wykonania których wykorzystywane są odpady o charakterze obojętnym lub materiały niebędące odpadami. Wykorzystywanie odpadów na warstwy izolacyjne, drogi technologiczne, do budowy skarp i obwałowań oraz bieżącej rekultywacji skarp i obwałowań w ramach prawidłowej eksploatacji składowiska pozwoli ograniczyć wykorzystywanie innych surowców,
- *rodzaj, zasięg i wielkość emisji* – urządzenia i instalacje eksploatowane w Regionalnym Centrum Gospodarowania Odpadami – Nysa w Domaszkowicach nie powodują ponadnormatywnej emisji.

Wszystkie analizy przedstawione we wniosku, świadczą jednoznacznie, że oddziaływanie zakładu na środowisko zamyka się w granicach terenu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny oraz nie przekroczy dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie. Przeprowadzone analizy w zakresie oddziaływania instalacji na poszczególne komponenty środowiska wykazały, że ich eksploatacja nie powoduje naruszenia standardów jakości środowiska,

- *wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej* - wykorzystywane technologie na terenie Zakładu są technologiami nowoczesnymi, użytkowanymi na świecie oraz w Polsce i zapewniają prawidłowe gospodarowanie odpadami,
- *postęp naukowo-techniczny* – stosowane technologie są nowoczesne, wykorzystujące postęp naukowo-techniczny w zakresie przetwarzania odpadów oraz posiadające aprobaty techniczne.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (wraz ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczy:

- zwiększenia ilości spalane go oleju napędowego,
- aktualizacji opisu instalacji do przetwarzania odpadów,
- zwiększenia zdolności przetwarzania w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- zwiększenia zdolności przetwarzania w instalacji do kompostowania odpadów,
- zwiększenia zdolności przetwarzania instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych,
- zmiany systemu odgazowania kwatery nr 3,
- zmiany rodzajów i ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów,
- zmiany ilości zużywanej wody i odprowadzanych ścieków,
- zmiany w zakresie emisji do powietrza,
- aktualizacji źródeł hałasu.

Analiza całości zgromadzonego materiału pozwoliła uznać, że wniosek jest kompletny, spełniający wymagania przepisów, a zawarte w nim dane pozwalają stwierdzić, że eksploatacja

instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości środowiska i spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

We wniosku wykazano, że instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, co wypełnia wymagania art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś.

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

W części dotyczącej rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom organ uaktualnił zapisy dotyczące charakterystyki technicznej instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (kwatery nr 3) oraz instalacji do biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, a także instalacji do kompostowania odpadów zielonych, instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz parametrów wagi samochodowej.

Zmiany te związane są ze zwiększeniem mocy przerobowych instalacji stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych z dotychczasowych 21 500 Mg/rok na 29 500 Mg/rok wraz ze zmianą parametrów technologicznych, tj. wysokości deponowania odpadów w tunelu z 3,00 m na 3,30 m, objętością odpadów do stabilizacji w 1 tunelu z ok. 500 m³ do ok. 540 m³, kształtowanymi wymiarami pryzm, tj. wysokością pryzm po stabilizacji tlenowej na placu, długością pryzm, ich szerokością. Przeprowadzone przez firmę Hanstch (właściciela stosowanej w RCGO - Nysa technologii stabilizacji frakcji biodegradowalnej zmieszanych odpadów komunalnych) oraz ich polskiego przedstawiciela firmę Biokompo badania i próby wykazały, że należy uaktualnić dane opisu procesu i wyliczenia efektywności instalacji. W badaniu tym tunele zostały załadowane do wysokości 3,3 m, co spowodowało, że przepustowość jednego tunelu wyniosła 540 m³, co łącznie daje przepustowość 1620 m³ dla 3 tuneli. Dla jednego cyklu fazy intensywnej trwającej 14 dni i z jednym dniem przeznaczonym na załadunek przepustowość całej instalacji wynosi 810 m³ tygodniowo, co umożliwi przetworzenie 42 120 m³ frakcji podsitowej w roku, o masie 29 500 Mg. Tym samym stwierdzono również, że aktualna gęstość frakcji 0-80 mm wynosi średnio 0,70 Mg/m³, a jej porowatość 16%. Należy również uwzględnić takie fakty, że coraz lepszej realizacji selektywnej zbiórki zmieniającej parametry charakterystyczne dla określania ilości frakcji 0-80 mm, wyodrębnionej na sicie i kierowanej do stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów zmieszanych.

Zmieniając warunki pozwolenia zintegrowanego tutejszy organ brał pod uwagę przepis art. 86 ustawy *o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* i przeanalizował warunki określone w decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu nr WOOŚ.4260.33.2017.JGD.26 z dnia 10 czerwca 2019 r. ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla planowanego przedsięwzięcia polegającego na cyt.: „Modernizacji sortowni i kompostowani odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu Unieszkodliwiania i Odzysku Odpadów w Domaszkowicach” oraz decyzji Burmistrza Nysy nr RW.OŚ.6220.7.13.2020 z 31 grudnia 2020 r. ustalającej środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn. „Eksploatacja na terenie istniejącego zakładu Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami – Nysa w Domaszkowicach instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych w rozdrabniaczu przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Piłsudskiego 32, 48-303 Nysa”.

Dodatkowo organ wziął pod uwagę stanowisko Burmistrza Nysy wyrażone w piśmie nr RW.OŚ.6220.30.1.2022 z dnia 13 kwietnia 2022 r., zgodnie z którym realizacja przedsięwzięcia

polegającego na zwiększeniu wydajności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów nie podlega obowiązkowi uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach i przeprowadzenia związanej z tą decyzją procedury oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

Z wniosku wynika, że zwiększeniu ulegnie wydajność instalacji do kompostowania odpadów zielonych z 4000 Mg/rok na 6000 Mg/rok poprzez zmianę technologii kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych, tj. skróceniu czasu procesu, co pozwoli na zwiększenie przepustowości instalacji.

Niniejszą decyzją zaktualizowano opis procesu przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, bowiem Spółka wybudowała nową nadawę z zainstalowaną w niej rozrywką worków.

Dodatkowo Zakład zakupił rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07, co pozwoliło na zwiększenie wydajności instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych. Magazynowanie odpadów powstałych w procesie rozdrabniania będzie się odbywało w ramach dotychczasowej gospodarki odpadami na terenie Zakładu.

W pozwoleniu uwzględniono również zmianę systemu odgazowania kwatery nr 3, bowiem studnie odgazujące tej kwatery zostały włączone do istniejącej instalacji odgazowania oraz wykonano dodatkowo dla tej kwatery stację regulacyjno-pomiarową z odwadniaczem.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększył ilość wykorzystywanego oleju napędowego w ciągu roku, w instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów obejmującej linię do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i linię do produkcji paliwa alternatywnego z 60 000 Mg/rok na 70 000 Mg/rok oraz instalacji pozostałych z 30 000 Mg/rok na 70 000 Mg/rok.

Zmiana ta jest spowodowana zwiększeniem wydajności instalacji do stabilizacji tlenowej i instalacji do kompostowania odpadów zielonych oraz uwzględnieniem instalacji do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych.

Niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem Strony, organ usunął z pozwolenia zintegrowanego możliwość unieszkodliwiania w procesie D5 odpadu o kodzie 20 01 99 (popioły paleniskowe powstające w gospodarstwach domowych), bowiem zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2022 r., poz. 1902) odpad ten może być wykorzystywany do wykonywania warstwy izolacyjnej, o co zawniósł Zakład. Równocześnie należy mieć na uwadze, że zgodnie z § 16 ust. 5 tego rozporządzenia, do wykonywania warstwy izolacyjnej nie stosuje się odpadów tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na danym składowisku odpadów.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zmienił ilość odpadów możliwą do unieszkodliwiania w procesie D5, na wszystkich kwaterach, o kodach: 19 05 01 z 4 000 Mg/rok na 5 800 Mg/rok, 17 08 02 z 50 Mg/rok na 300 Mg/rok, 19 08 01 z 500 Mg/rok na 800 Mg/rok, 20 03 03 z 500 Mg/rok na 800 Mg/rok, 02 03 01 z 1 000 Mg/rok na 700 Mg/rok, 12 01 17 z 200 Mg/rok na 300 Mg/rok, 12 01 21 z 50 Mg/rok na 100 Mg/rok, 03 03 07 z 1 000 Mg/rok na 500 Mg/rok oraz 03 03 10 z 1 000 Mg/rok na 500 Mg/rok. Dopuszczalna roczna ilość odpadów możliwych do składowania na wszystkich czterech kwaterach pozostaje bez zmian i wynosi 60 000 Mg/rok.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, zmienił ilość odpadów możliwych do odzysku w następujących procesach:

- a) R5 (wykonywanie warstwy izolacyjnej i budowy tymczasowych dróg technologicznych) o kodach: 17 01 01 z 3500 Mg/rok na 2 000 Mg/rok, 17 01 02 z 2500 Mg/rok na 1000 Mg/rok, 17 01 07 z 200 Mg/rok na 3000 Mg/rok,
- b) R12 (linia sortownicza odpadów selektywnie zebranych) o kodach: 20 01 01 z 2000 Mg/rok na 3000 Mg/rok, 20 01 39 z 5000 Mg/rok na 8000 Mg/rok, 15 01 06 z 3000 Mg/rok na 1000 Mg/rok,

- c) R12 (rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych) o kodzie 20 03 07 z 1000 Mg/rok na 8000 Mg/rok,
- d) R3 (kompostowanie odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych) o kodach: 20 02 01 z 4000 Mg/rok na 6000 Mg/rok oraz 20 03 02 z 4000 Mg/rok na 3000 Mg/rok,
- e) R12 (waloryzacja produktu na sicie powstałego w wyniku odzysku R3) o kodzie 19 05 03 z 2400 Mg/rok na 2700 Mg/rok,
- f) R12 (waloryzacja produktu na sicie powstałego w wyniku unieszkodliwiania D8) o kodzie z 16 447 Mg/rok na 21 770 Mg/rok.

Organ dopuścił również możliwość przetwarzania nowych kodów odpadów, tj. odpadu o kodzie ex 20 01 99 w ilości 2000 Mg/rok (do wykonywania warstwy izolacyjnej i budowy dróg tymczasowych), odpadu o kodzie 16 01 03 w ilości 500 Mg/rok (do budowy skarp) oraz odpadu o kodzie ex 20 01 08 w ilości 3000 Mg/rok (do kompostowania odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych).

Organ, zgodnie z wnioskiem strony, zwiększył również ilość odpadu o kodzie ex 19 12 12 możliwą do unieszkodliwiania w procesie D8 z 21 500 Mg/rok na 29 500 Mg/rok.

Wydając przedmiotową decyzję organ, zgodnie z wnioskiem strony, rozszerzył listę odpadów możliwych do wytworzenia o odpady, o kodach: 15 01 10*, 15 01 11*, 15 01 04, 15 01 05, 19 12 12, ex 19 12 12, 16 01 03, 16 02 14, 16 06 04, 16 06 05, 13 02 08* oraz 19 04 05, a także zezwolił na zmianę ilości niektórych wytwarzanych odpadów o kodach:

- a) 19 12 04 z 1000 Mg/rok na 200 Mg/rok, 19 12 12 z 800 Mg/rok na 5000 Mg/rok, ex 19 12 12 z 200 Mg/rok na 2000 Mg/rok (powstałych powstałe w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, o kodzie 20 01 39 – tworzywa sztuczne),
- b) 15 01 01 z 1000 Mg/rok na 500 Mg/rok, 15 01 02 z 1000 Mg/rok na 500 Mg/rok, 15 01 04 z 500 Mg/rok na 100 Mg/rok, 15 01 05 z 500 Mg/rok na 100 Mg/rok (powstałych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 15 01 06 – zmieszane odpady opakowaniowe),
- c) 15 01 07 z 4500 Mg/rok na 5000 Mg/rok oraz 19 12 05 z 1500 Mg/rok na 1000 Mg/rok (powstałych w wyniku ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 02 – szkło),
- d) 19 12 12 z 26500 Mg/rok na 20200 Mg/rok, ex 19 12 12 z 23200 Mg/rok na 29500 Mg/rok, ex 19 12 12 z 11300 Mg/rok na 20000 Mg/rok (powstałych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01),
- e) 15 01 01 z 1700 Mg/rok na 2000 Mg/rok oraz 19 12 12 z 200 Mg/rok na 400 Mg/rok (powstałych w wyniku mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 01),
- f) 17 01 03 z 150 Mg/rok na 300 Mg/rok, 17 01 80 z 15 Mg/rok na 20 Mg/rok (powstałych w wyniku ręcznej obróbki odpadów o kodzie 17 09 04),
- g) 19 12 02 z 750 Mg/rok na 2000 Mg/rok, 19 12 05 z 250 Mg/rok na 500 Mg/rok, 19 12 07 z 250 Mg/rok na 500 Mg/rok, ex 19 12 12 z 750 Mg/rok na 6000 Mg/rok, ex 19 12 12 z 250 Mg/rok na 2500 Mg/rok (powstałych w wyniku rozbiórki (mechaniczno-ręcznej) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07),
- h) 19 05 99 z 16447 Mg/rok na 21770 Mg/rok (powstałych w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji odpadów komunalnych),
- i) 19 05 99 z 6579 Mg/rok na 6530 Mg/rok oraz 19 05 03 z 9868,2 Mg/rok na 15250 Mg/rok (powstałych w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, odpady po waloryzacji na sicie o wielkości oczek do 20 mm),

- j) 19 05 01 z 2400 Mg/rok na 2600 Mg/rok oraz ex 19 05 03 z 2400 Mg/rok na 2700 Mg/rok (powstających w wyniku kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych),
- k) 19 05 01 z 240 Mg/rok na 270 Mg/rok oraz 19 05 03 z 2160 Mg/rok na 2430 Mg/rok (powstających w wyniku waloryzacji produktu po zakończeniu kompostowania).

Dla dodanych odpadów określono ich skład chemiczny, właściwości, miejsca i sposoby magazynowania oraz sposób postępowania.

Równocześnie organ uaktualnił zapisy dotyczące warunków przeciwpożarowych wynikające z operatu przeciwpożarowego.

W przedmiotowej decyzji organ uaktualnił również miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów oraz monitoring gospodarki odpadami, a także dodał punkt określający sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

W odniesieniu do gospodarki wodnej zakładu, niniejszą decyzją na wniosek Strony zwiększono ilość wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, tj. w biofiltrze z płuczką wodną z 730 m³/rok do 1300 m³/rok. Natomiast w odniesieniu do gospodarki ściekowej w pozwoleniu określono większą ilość powstających ścieków przemysłowych z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, stanowiące mieszaninę odcieków z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną. Stan i skład ww. ścieków pozostaje bez zmiany.

Wzrost ilości wykorzystywanej wody oraz odpowiednio ilości powstających ścieków technologicznych z instalacji do biologicznego przetwarzania frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, stanowiące mieszaninę odcieków z tuneli stabilizacji oraz ścieki z biofiltra z płuczką wodną związane jest ze zwiększeniem wydajności instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ uznał go za zasadny również w części dotyczącej akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku. W przesłanej dokumentacji wnioskujący dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, z podziałem na źródła należące do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz źródła instalacji pozostałych wraz z ich czasem pracy w czasie odniesienia, w porze dnia i porze nocy. Na potrzeby oceny akustycznego oddziaływania ww. instalacji wnioskujący wykonał analizę propagacji hałasu w środowisku od wszystkich istotnych źródeł zakładu. Z przedstawionych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych. W związku z wnioskowanymi zmianami w instalacji powstały nowe źródła hałasu. Organ uznał wniosek Strony za zasadny i dokonał zmian w punkcie III.2.1., w tabeli nr 5, poprzez aktualizację zapisów dotyczących źródeł hałasu wraz z podaniem ich czasu 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).

Z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), wynika obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu w środowisku, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia

organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Z wniosku wynika, że zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym mają wpływ na niektóre warunki określone w tym pozwoleniu - w części dotyczącej ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

W przypadku instalacji składowania odpadów, zmiany dotyczące instalacji odgazowania kwatery nr 3 wprowadzono w punkcie I.2. pozwolenia, określającym rodzaj i parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Z wniosku wynika, że podłączenie istniejących studni odgazowujących kwaterę nr 3 do instalacji odgazowania kwater nr 1, 2a i 2b i skierowanie gazu składowiskowego z kwatery nr 3 do istniejącej instalacji kogeneracji, w celu energetycznego wykorzystania lub spalania w pochodni, nie spowodowało potrzeby zmiany dotychczas uwzględnionego w obliczeniach rozprzestrzenia substancji w powietrzu wpływu emisji ze spalania gazu składowiskowego. Prowadzący instalację uzasadnił we wniosku powyższe stanowisko. Określił, że pomiary przepływu gazu składowiskowego z kwatery nr 1 oraz 2a i 2b wykazują znaczny spadek ilości pozyskiwanego gazu, co jest uzasadnione znacznym i stałym zmniejszaniem ilości odpadów organicznych deponowanych na kwaterach. Odpady deponowane na kwaterze nr 3 - z uwagi na niską zawartość wsadu biologicznego, który wysegregowany jest w procesie sortowania i kierowany na linię biologicznego przetwarzania odpadów – również nie będą generować, zdaniem prowadzącego instalację, takich ilości gazu składowiskowego, która łącznie z gazem wytwarzanym na pozostałych kwaterach przekroczyłaby możliwości wykorzystania tego gazu w istniejącej instalacji kogeneracji. Biorąc powyższe pod uwagę oraz uwzględniając, że wielkość emisji substancji ze spalania gazu składowiskowego w instalacji kogeneracji lub pochodni uwzględniana dotychczas w obliczeniach rozprzestrzenia została określona dla pełnego obciążenia tej instalacji organ uznał te argumenty za zasadne. Poziom dopuszczalny emisji substancji do powietrza ze spalania gazu składowiskowego nie uległ zatem zwiększeniu.

Wnioskowane zmiany dotyczące zwiększenia mocy przerobowych instalacji do stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów i instalacji kompostowania odpadów zielonych, zmiany dotyczące instalacji rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz zakup nowej ładowarki na cele kompostowni wiążą się ze zwiększeniem zużycia oleju napędowego i zwiększeniem emisji z procesu spalania oleju w silnikach.

Wnioskowane zmiany związane ze zwiększeniem wydajności instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych oraz zwiększeniem krotności rozdrabniania odpadów zielonych powodują zwiększenie emisji substancji do powietrza związanej ze zwiększeniem czasu użytkowania maszyn do rozdrabniania, przesiewania i ładowania oraz zmiany używanej do tego celu ładowarki. Wnioskowane zmiany związane z instalacją do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych powodują zwiększenie emisji substancji do powietrza związanej ze zwiększeniem czasu użytkowania rozdrabniarki i ładowarki.

Zgodnie z treścią wniosku zmiany dotyczące zwiększenia mocy przerobowej instalacji do stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów (w tunelach) nie będą powodować zwiększenia emisji substancji do powietrza w stosunku do poziomu, który został uwzględniony w obliczeniach rozprzestrzenia substancji stanowiących podstawę do określenia dopuszczalnych warunków emisji w obowiązującym dotychczas pozwoleniu zintegrowanym i jest zgodny z wymaganiami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. W odpowiedzi na uwagi organu dotyczące ww. zakresu prowadzący instalację przedstawił opinię zawierającą analizę jakościową i ilościową zdolności do redukcji emisji substancji istniejącego biofiltra z uwagi na planowane zwiększenie mocy przerobowej instalacji stabilizacji tlenowej odpadów. W ww. analizie wskazano, że istniejący

biofiltr umożliwi oczyszczenie powietrza procesowego do poziomu zapewniającego dotrzymanie dopuszczalnych warunków emisji – wyliczono, że przy istniejącej kubaturze biofiltra i sześciokrotnej wymianie powietrza w ciągu godziny czas przebywania gazów odlotowych wewnątrz biofiltra kształtuje się na poziomie minimum 41 s. Z rozdziału 2.3.4.7. Dokumentu referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przetwarzania odpadów z 2018 r. wynika, że czas ten powinien wynosić od 40 do 100 sekund. Dodatkowo w ww. analizie oparto się m.in. na wynikach pomiarów emisji substancji wykonanych na instalacji o tożsamej technologii przetwarzania i oczyszczania gazów procesowych, eksploatowanej z wydajnością ok. 20% wyższą niż planowana wydajność instalacji tlenowej stabilizacji odpadów w Domaszkowicach (przy podobnych wymiarach biofiltra), które wykazują, że emisja substancji takich jak pył, amoniak, LZO jest na poziomie dotrzymującym wymagania wynikające z konkluzji BAT dla biologicznego przetwarzania odpadów. Organ uwzględnił powyższe wyjaśnienia mając na uwadze dodatkowo to, że eksploatacja instalacji tlenowej stabilizacji frakcji biodegradowalnej odpadów jest objęta obowiązkiem monitorowania wielkości emisji – co pozwoli na weryfikację ww. założeń.

Modernizacja instalacji do segregacji odpadów, tj. realizacja części I etapu rozbudowy linii sortowniczej, polegające na wyposażeniu stanowiska załadunkowego odpadów selektywnie zbieranych w rozrywarkę worków, wybudowaniu nowej kabiny sortowniczej dla odpadów selektywnie zebranych oraz wybudowaniu nowych przenośników umożliwiających połączenie istniejącej linii sortowni odpadów zmieszanych i linii sortowniczej dla odpadów selektywnie zebranych spowodowała powstanie nowych źródeł emisji substancji do powietrza. Zgodnie z punktem I.2. decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Opolu o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Modernizacja sortowni i kompostowni odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu Unieszkodliwiania i Odzysku Odpadów w Domaszkowicach” nr WOOŚ.4260.33.2017.JGD.26 z 10.06.2019 r. określającym warunki eksploatacji lub użytkowania przedsięwzięcia – zanieczyszczone powietrze z modernizowanej linii sortowniczej oczyszczać należy w istniejącym systemie oczyszczania powietrza dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (warunek określony w podpunkcie 13). Prowadzący instalację przedstawił organowi informację, że w ramach ww. rozbudowy zrealizowane zostało stanowisko do rozrywania worków (z odpadami selektywnie zbieranymi) i wyposażono je w odciąg, którym strumień zanieczyszczonego powietrza kierowany jest - po odpyleniu w instalacji odpylającej (odpylaczu tkaninowym) na linii do produkcji paliwa alternatywnego - do emitora E10. Prowadzący instalację uzasadnił we wniosku przyjęte dane, dotyczące braku zmian w zakresie określenia wielkości emisji pyłu z emitora E10 – co organ uwzględnił. Prowadzący instalację zawarł we wniosku również informację, że nie zrealizowano w tym etapie rozbudowy dodatkowego stanowiska z sitem.

Biorąc pod uwagę powyższe zmiany dotyczące źródeł, czasu pracy i wielkości emisji, na potrzeby przedmiotowego wniosku prowadzący instalację przedstawił obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W wyniku obliczeń stwierdzono, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu w Domaszkowicach, po wyżej opisanych zmianach, nie spowoduje poza terenem, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Niniejszą decyzją wprowadzono zatem zmiany w punkcie I.2. pozwolenia, określającym rodzaj i parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom – w tabeli nr 1, w wierszach dotyczących instalacji objętych zmianami.

Wprowadzono również zmiany w punkcie III.1.1. pozwolenia, w danych zawartych w tabeli nr 4, dotyczących źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza – uwzględniając zmiany wynikające z modernizacji linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. W przypadku instalacji odgazowania kwatery nr 3 – obowiązujące pozwolenie uwzględniało już obowiązek odprowadzania gazu składowiskowego z tej kwatery i wykorzystania go do celów energetycznych, a jeżeli to niemożliwe – spalania w pochodni (określało parametry gazu, których osiągnięcie obliguje prowadzącego instalację do skierowania gazu składowiskowego z kwatery nr 3 do procesu spalania), zatem dane dotyczące instalacji odzysku gazu składowiskowego i spalania tego gazu, określone w tabeli nr 4, nie uległy zmianie.

Niniejszą decyzją wprowadzono zmiany w punkcie III.1.2. pozwolenia określającym dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji – w tabeli 4b, w zakresie źródeł podłączonych do emitora E10, uwzględniając zmiany wynikające z modernizacji linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, tj. odprowadzanie odpylonego strumienia powietrza, odciągane go z rozrywarki worków na ww. linii, emitorem E10. Wielkość dopuszczalnej emisji pyłu z emitora E10 nie uległa zmianie (jest ustalona z uwzględnieniem gwarantowanego poziomu stężenia zapewnianego przez zastosowany filtr odpylający). Prowadzący instalację poinformował o zrealizowaniu ww. odciągu nad stanowiskiem rozrywania worków na linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i skierowaniu strumienia odciągane go z tego stanowiska powietrza do filtra tkaninowego na linii do produkcji paliwa alternatywnego.

Zmiany wynikające ze zwiększenia wydajności instalacji kompostowania nie miały wpływu na określenie warunków pozwolenia zintegrowanego, bowiem mając na uwadze treść art. 220 ust. 1 i ust. 2 ww. ustawy Poś oraz §1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881) – wprowadzanie do powietrza substancji ze źródeł wchodzących w skład instalacji pozostałych, tj. rozdrabniarki odpadów zielonych (nominalna moc cieplna silnika spalinowego 343 kW), przesiewarki na kompostowni (nominalna moc cieplna silnika spalinowego 88,2 kW), rozdrabniarki odpadów wielkogabarytowych (nominalna moc cieplna silnika spalinowego 850 kW), z których substancje wprowadzane do powietrza pochodzą ze spalania oleju napędowego w silnikach o łącznej nominalnej mocy cieplnej (w paliwie) wynoszącej 1281,2 kW, nie wymaga pozwolenia. Nie określono zatem dopuszczalnej emisji dla ww. źródeł. Źródła te podlegają obowiązkowi zgłoszenia – w oparciu o przepisy art. 152 ustawy Poś i rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2019 r., poz. 1510).

W związku ze zmianą dotyczącą ilości źródeł emisji, z których gazy odlotowe odprowadzane są do powietrza w sposób zorganizowany (skierowaniem strumienia powietrza odciągane go ze stanowiska rozrywania worków na linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki do filtra tkaninowego linii do produkcji paliwa alternatywnego), niniejszą decyzją wydłużono obowiązek monitorowania emisji LZO z emitatorów ww. linii do produkcji paliwa alternatywnego (E9 i E10), w celu dalszej weryfikacji argumentów prowadzącego instalację, uzasadniających informację, że lotne związki organiczne nie stanowią istotnego strumienia w gazach odlotowych odciąganych z ww. linii (co opisano na str. 45 i 46 uzasadnienia do decyzji nr DOŚ-III.7222.30.2020.JZ z 25.05.2021 r. zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla przedmiotowych instalacji). Pozostały zakres obowiązków monitorowania wielkości emisji pozostał bez zmian. Niniejszą decyzją zweryfikowano opis źródeł emisji podłączonych do emitora E10, zawarty w punkcie III.1.3. pozwolenia określającym usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji oraz w punkcie VII.5. określającym zakres i sposób monitorowania ilości substancji wprowadzanych do powietrza.

W niniejszej decyzji organ dopisał do warunków pozwolenia zintegrowanego obowiązek przekazywania organowi właściwemu do udzielenia pozwolenia oraz właściwemu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów w poszczególnych instalacjach, a także wykreślił obowiązek przekazywania wyników monitoringu gazu składowiskowego z kwatery nr 3, do których przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego zobowiązany był prowadzący instalację raz do roku, w terminie do 31 marca - za poprzedni rok kalendarzowy oraz 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, bowiem studnie odgazowujące kwatery nr 3 zostały już włączone do istniejącej instalacji odgazowania kwater nr 1, 2a, 2b.

Ponadto w niniejszej decyzji, zweryfikowano zapisy punktu III.3.1.5. i usunięto zapisy ujęte w wypunktowaniu 8, a odnoszące się do maksymalnych mas magazynowanych odpadów, bowiem z dniem 23 września 2021 roku, przepisem art. 3 pkt 1 lit. b ustawy z dnia 11 sierpnia 2021 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach, ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach (Dz.U. z 2021 r. poz. 1648), uchylony został art. 25 ust. 4a ustawy o odpadach, który był podstawą uwzględnienia tego zapisu w pozwoleniu zintegrowanym.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, rozszerzył zapisy pozwolenia zintegrowanego odnośnie sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposobów usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

Mając na względzie rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, które weszło w życie 24 stycznia 2023 r., organ zgodnie z wnioskiem Strony, dostosował niniejsze pozwolenie zintegrowane do nowych wymogów prawnych.

Natomiast wypełniając obowiązek zawarty w art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach, niniejszą decyzją zmieniono pkt XIII. pozwolenia zintegrowanego, poprzez zmianę wysokości zabezpieczenia roszczeń, z kwoty 141 000 zł na 109 500 zł, co zostało już wcześniej wyjaśnione.

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 2022 r., poz. 1138 z późn. zm.).

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

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 46 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r., poz. 2142 z późn. zm.) wydanie niniejszej decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłatę uiszczono 1 grudnia 2021 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 organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

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.]